

**TK hrubovací fréza HPC, TiXSi, Ø DC: 6mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203047 6
GTIN	4045197679451
Třída artiklu	12X

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**.

Do $0,7 \times D$ v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Bez dynamického stoupání šroubovice.

Výhoda:

Optimalizovaný tvar drážek, excentrické podbroušení, velké prostory pro třísky.

Technický popis

Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,1 mm
Počet zubů Z	4
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	5,8 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	24 mm
\varnothing břitu D_c	6 mm
\varnothing stopky D_s	6 mm
Celková délka L	62 mm
Délka břitu L_c	18 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HB s h6

Tolerance jmenovitý \varnothing	f8
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň
Povlak	TiXSi
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,25xD při obvodovém frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1xD
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	250 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	70 m/min	M
GG(G)	vhodný	120 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		

