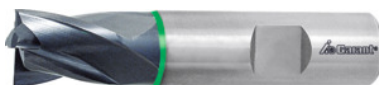


**Garant****Fréza HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø k10 DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	191632 20
GTIN	4045197199065
Třída artiklu	11W

**Popis****Provedení:**

Speciální substrát **SPM** s vysokým podílem kobaltu. Spojuje **tvrdost TK** a **houževnatost oceli PM**. Konstrukční délky podle DIN 327.

**Výhoda:**

Frézu lze díky její univerzální geometrii použít pro nejrůznější materiály.

**Technický popis**

Ø břitu $D_c$	20 mm
Počet zubů Z	4
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,042 mm
Ø stopky $D_s$	20 mm
Celková délka L	88 mm
Délka břitu $L_c$	22 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 1835 B s h6
Tolerance jmenovitý Ø	k10
Úhel sklonu šroubovice	25 stupeň
Rohový úhel čela	90 stupeň
Povlak	TiAlN

Řezný materiál	HSS E SPM
Norma	DIN 327
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejný
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,5×D při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

### Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	159 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	125 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	95 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	74 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	74 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	42 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	21 m/min	M
GG(G)	omezené použití	63 m/min	K
CuZn	omezené použití	125 m/min	N
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
suchý	vhodný		
Vzduch	vhodný		

