

**Hrubovací fréza HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 10mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 192890 10 |
| GTIN | 4045197108678 |
| Třída artiklu | 12W |

Popis**Provedení:**

Podbroušený jemný vroubkovaný profil. Geometrie čelního břitu pro zanořování do materiálu.

Cenově příznivá alternativa.

Technický popis

| | |
|---|----------------------------------|
| Počet zubů Z | 5 |
| Ø břitu D_c | 10 mm |
| Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,024 mm |
| Šířka rohové fazetky při 45° | 0,3 mm |
| Ø stopky D_s | 10 mm |
| Celková délka L | 72 mm |
| Délka břitu L_c | 22 mm |
| Směr přísuvu | horizontální, šikmý a vertikální |
| Stopka | DIN 1835 B s h6 |
| Tolerance jmenovitý Ø | k12 |
| Úhel sklonu šroubovice | 30 stupeň |
| Rohový úhel čela | 45 stupeň |
| Povlak | TiAlN |

| | |
|------------------|--------------|
| Řezný materiál | HSS PM |
| Norma | DIN 844 |
| Profil frézování | HR |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Barevný kroužek | bez |
| Druh produktu | Rohová fréza |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Hliník (krátké třísky) | omezené použití | 138 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 83 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 64 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 64 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 37 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | omezené použití | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 23 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 18 m/min | M |
| CuZn | omezené použití | 110 m/min | N |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| suché | vhodný | | |