

**TK fréza Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	202432 8
GTIN	4062406777210
Třída artiklu	12Y

Popis**Provedení:**

K **hrubování při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu. **Inovativní geometrie a vysokovýkonný povlak** pro vynikající výrobní výsledky a provozní životnosti v různých materiálech. **Vysoká vlastní stabilita** a klidný chod díky nerovnoměrnému dělení.

Technický popis

Posuv f_z pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	25 mm
Ø stopky D_s	8 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Rohový úhel čela	45 stupeň
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Délka břitu L_c	21 mm
Ø břitu D_c	8 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,2 mm
Celková délka L	63 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Uvolňovací Ø D_1	7,7 mm

Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Tolerance jmenovitý Ø	e8
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,05 mm
Počet zubů Z	3
Řada	Pro Uni
Povlak	TiSiN
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
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		
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný		
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	omezené použití
GG(G)	vhodný
Uni	vhodný
mokrý max.	vhodný
mokrý min.	omezené použití
suché	vhodný
Vzduch	vhodný