

**Garant**
**TK fréza, TiAlN, Ø DC: 0,5mm**


## Údaje o objednávce

Artikové číslo	201630 0,5
GTIN	4045197264046
Třída artiklu	11X

## Popis

### Provedení:

**S excentrickým podbroušením pro stabilní řezné hrany.**

Vel. 0,25 až 2,5 Dvojitě podbroušený úhel hřbetu. Tolerance: Velikost jmenovitého Ø  $D_c = e8$ .

### Použití:

**Podměrné velikosti lze používat speciálně na frézování lícovaných drážek.**

## Technický popis

Tvar stopky	HA
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Počet zubů Z	2
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Ø břitu $D_c$	0,5 mm
Ø stopky $D_s$	3 mm
Celková délka L	38 mm
Délka břitu $L_c$	1,5 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Korekční faktor pro $v_c$	1,25
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Tolerance jmenovitý Ø	e8
Úhel sklonu šroubovice	30 stupeň

Rohový úhel čela	90 stupeň
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,5×D při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	280 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	200 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	M
GG(G)	vhodný	90 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	omezené použití		

