

**Drážkovací fréza HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 191070 3      |
| GTIN           | 4045197099709 |
| Třída artiklu  | 12W           |

**Popis****Provedení:**

Geometrie čelních břitů pro zanořování do materiálu.  
Cenově příznivá alternativa.

**Použití:**

Pro frézování **klínových drážek** (vrtaných drážek) nebo pro frézování z osy obrobku.

**Technický popis**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,007 mm                         |
| Ø břitu $D_c$   | 3 mm                             |
| Počet účinných břitů Z (po obvodu)                              | 2                                |
| Ø stopky $D_s$  | 6 mm                             |
| Délka břitu $L_c$   | 5 mm                             |
| Celková délka L   | 49 mm                            |
| Povlak  | TiAlN                            |
| Řezný materiál  | HSS Co 8                         |
| Norma   | DIN 327 D                        |
| Typ   | N                                |
| Tolerance jmenovitý Ø   | e8                               |
| Úhel sklonu šroubovice  | 30 stupeň                        |
| Směr přísuvu  | Horizontální, šikmý a vertikální |

|                  |                  |
|------------------|------------------|
| Stopka           | DIN 1835 B       |
| Vnitřní chlazení | ne               |
| Tolerance stopky | h6               |
| Rohový úhel čela | 90 stupeň        |
| Barevný kroužek  | bez              |
| Druh produktu    | Drážkovací fréza |

### Údaje o uživateli

|                              | Použití         | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 78 m/min       | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 55 m/min       | P       |
| Ocel < 900 N/mm              | vhodný          | 55 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 17 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | omezené použití | 14 m/min       | M       |
| GG(G)                        | omezené použití | 46 m/min       | K       |
| CuZn                         | omezené použití | 92 m/min       | N       |
| Uni                          | vhodný          |                |         |
| mokrý max.                   | vhodný          |                |         |
| suché                        | vhodný          |                |         |