

TK dokončovací fréza GARANT Master Alu HPC, bez povlaku, Ø h6 DC: 10mm**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203213 10
GTIN	4067263100324
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:**

Pro jemné dokončovací operace. Geometrie břitu optimalizovaná pro nízké přísuvy a vyčnívající povrchy. Vysoká vlastní stabilita a tichý chod díky nerovnoměrnému dělení.

Použití:

Pro obvodové frézování při dokončování.

Upozornění:

Optimální výsledky výroby ve spojení s GARANT HiRunER přesným kleštinovým upínačem ER, GARANT Master Chuck hydraulickým pouzdrem a silovým upínacím pouzdrem.

Technický popis

Tolerance jmenovitý Ø	h6
Ø břitu D_c	10 mm
Směr přísuvu	horizontálně
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	36 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Počet zubů Z	7
Posuv f_z pro obvodové frézování v hliníku tvořícím krátké třísky	0,035 mm
Celková délka L	80 mm
Rohový úhel čela	90 stupeň

Stopka	DIN 6535 HA s h6
Kvalita vyvážení se stopkou	G 2,5 s HA
Délka břitu L_c	32 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	9,5 mm
Řada	Master Alu
Povlak	bez povlaku
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	W
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Použití frézy	mono-frézování vysoce přesné 90°
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,025×D při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	380 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	360 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	320 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	260 m/min	N
PE-HD	vhodný	220 m/min	N
PA 66	vhodný	250 m/min	N
PEEK	vhodný	220 m/min	N
PF 31	vhodný	200 m/min	N
Cu	omezené použití	160 m/min	N

CuZn	vhodný	220 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		
Služby			
Broušení stopky Typ HB		129100 HB	