

**TK stopková fréza HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG2005 12
GTIN	4067263119319
Třída artiklu	GGN

Popis**Provedení:**

TK stopkové frézy s extrémně atraktivní cenou pro třískové obrábění ocelí a ocelí odolných proti korozi. Zvláštní rozměry a zvláštní provedení není dostupné.

Konstrukční rozměry podobné DIN 6527.

Jako č. 202770.

Technický popis

Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Počet zubů Z	4
Ø břitu D_c	12 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Posuv f_z pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Ø stopky D_s	12 mm
Obsah	5
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Celková délka L	83 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Tolerance jmenovitý Ø	e8

Délka břitu L_c	28 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,3 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,3×D při obvodovém frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	230 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	160 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	150 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	omezené použití	30 m/min	S
GG(G)	vhodný	220 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

suché	vhodný
Vzduch	vhodný

Příslušenství

TK stopková frézaHPC Ø e8 DC 12 mm	202770 12
------------------------------------	-----------