

**Fréza HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 191637 12     |
| GTIN           | 4045197838940 |
| Třída artiklu  | 12W           |

**Popis****Provedení:**

Velmi výkonný substrát pro obrábění ocelových a nerezových materiálů.

**Technický popis**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Ø stopky $D_s$  | 12 mm                            |
| Stopka  | DIN 1835 B s h6                  |
| Počet zubů Z  | 4                                |
| Ø břitu $D_c$   | 12 mm                            |
| Směr přísuvu  | horizontální, šikmý a vertikální |
| Tolerance jmenovitý Ø   | 0 / -0,03                        |
| Celková délka L   | 83 mm                            |
| Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,052 mm                         |
| Délka břitu $L_c$   | 26 mm                            |
| Úhel sklonu šroubovice  | 38 stupeň                        |
| Rohový úhel čela  | 45 stupeň                        |
| Povlak  | TiAlN                            |
| Řezný materiál  | HSS E SPM                        |
| Norma   | DIN 844 B                        |
| Typ   | N                                |

|  |                               |
|--|-------------------------------|
| Vlastnost úhlu sklonu šroubovice         | nestejný                      |
| Dělení břitů                             | nestejné                      |
| Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování | 0,5×D při obvodovém frézování |
| Vnitřní chlazení                         | ne                            |
| Strategie obrábění                       | HPC                           |
| Barevný kroužek                          | zelená                        |
| Druh produktu                            | Rohová fréza                  |

### Údaje o uživateli

|                               | Použití | $V_c$    | Kód ISO |
|-------------------------------|---------|----------|---------|
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 74 m/min | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný  | 64 m/min | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný  | 42 m/min | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný  | 32 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 26 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 21 m/min | M       |
| Uni                           | vhodný  |          |         |
| mokrý max.                    | vhodný  |          |         |
| suché                         | vhodný  |          |         |
| Vzduch                        | vhodný  |          |         |