

Garant**TK soudečková fréza, tupý kónický tvar $\alpha/2 = 63^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 12/220mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	207543 12/220
GTIN	4045197938213
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:**

Vysoce výkonný nástroj pro **mimořádně efektivní dokončovací obrábění povrchů libovolného tvaru**. Pro vynikající kvalitu povrchu při **nejkratším možné době obrábění**. K použití na moderních 5osých frézkách s podporou CAD / CAM.

Doporučení:

Jako přídatek pro operace dokončování doporučujeme 0,05 až 0,2 mm.

Upozornění:

R₂ je efektivní poloměr nástroje.

Není možné přebrušování!

K obrábění základních ploch a vyhnutí se rušivým konturám.

Technický popis

Účinný poloměr R ₂	220 mm
Ø břitu D _c	12 mm
Poloměr břitu R ₁	2 mm
Počet zubů Z	5
Posuv f _z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,07 mm
Délka břitu L _c	3,5 mm
Posuv f _z pro kopírovací frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,09 mm
Úhel sklonu šroubovice	30 stupeň
Celková délka L	120 mm

Ø stopky D _s	12 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Typ	N
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Směr přísluvu	horizontálně
Šířka záběru a _e při operaci frézování	0,05×D při kopírovacím frézování
Šířka záběru a _e při operaci frézování	0,05×D při obvodovém frézování
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Strategie obrábění	PPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Fréza s plným rádiusem a kulová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	200 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	200 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	250 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	150 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 55 HRC	omezené použití	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	omezené použití	60 m/min	S
GG(G)	vhodný	300 m/min	K
Uni	vhodný		

mokrý max.	vhodný
mokrý min.	omezené použití
suché	omezené použití
Vzduch	omezené použití
Služby	
Broušení stopky Typ HB	129100 HB