

Garant**TK soudečková fréza, tupý kónický tvar $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 12/220mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 207546 12/220 |
| GTIN | 4045197938237 |
| 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

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

| | |
|---|---------------------------------------|
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | výrobní norma |
| Typ | N |
| Tolerance jmenovitý \varnothing | f8 |
| Směr přísuvu | horizontálně |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | 0,05xD při obvodovém frézování |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | 0,05xD při kopírovacím 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 250 m/min | P |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 200 m/min | P |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 180 m/min | P |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 150 m/min | P |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 130 m/min | P |
| Ocel $< 55 \text{ HRC}$ | omezené použití | 90 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 130 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 120 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 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 |