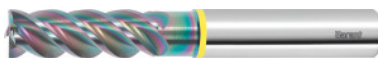


**Garant****TK fréza HPC, DLC, Ø f8 DC: 6mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	202552 6
GTIN	4045197948250
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:**

Stabilní hrubovací fréza **bez** rýhovaného ozubení.

Se silným jádrem, **speciálními drážkami na odvádění třísek** a **velkými leštěnými prostorami na třísky**.

**Použití:**

Pro hrubovací frézování s vysokými nároky na povrch obrobku.

**Technický popis**

Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v hliníku tvořícím krátké třísky	0,09 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	5,5 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v hliníku tvořícím krátké třísky	0,07 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,2 mm
$\varnothing$ břítu $D_c$	6 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Počet zubů Z	4
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	24 mm
Tvar stopky	HA

Úhel sklonu šroubovice	45 stupeň
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Celková délka L	62 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	18 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Povlak	DLC
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	W
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a <sub>e</sub> při operaci frézování	0,3×D při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Alu	vhodný	480 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	440 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	400 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	200 m/min	N
PE-HD	vhodný	160 m/min	N
PA 66	vhodný	200 m/min	N
PEEK	vhodný	150 m/min	N
PF 31	vhodný	130 m/min	N
PVDF GF20	vhodný	180 m/min	N
POM GF25	vhodný	160 m/min	N

PA 66 GF30	vhodný	150 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	130 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	160 m/min	N
Hybridy	omezené použití	m/min	N
Honeycomb sendvič	omezené použití	300 m/min	N
Cu	vhodný	160 m/min	N
CuZn	vhodný	200 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
suché	omezené použití		
Vzduch	vhodný		
<b>Služby</b>			

Broušení stopky Typ HB

129100 HB