

**TK fréza, TiAlN, Ø DC: 8mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 203619 8 |
| GTIN | 4045197958884 |
| Třída artiklu | 12X |

Popis**Provedení:**

Pro **operace dokončování**. Speciální geometrie pro optimální odvod třísek. Pro **obvodové frézování při dokončování**. Velmi stabilní provedení díky zesílenému jádru.

Technický popis

| | |
|---|------------------|
| Celková délka L | 68 mm |
| Délka břitu L _c | 24 mm |
| Ø stopky D _s | 8 mm |
| Posuv f _z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ² | 0,063 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | h10 |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Ø břitu D _c | 8 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 45 stupeň |
| Směr přísuvu | horizontálně |
| Počet zubů Z | 6 |
| Rohový úhel čela | 90 stupeň |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | Výrobní norma |

| | |
|--|--------------------------------|
| Typ | N |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | 0,05×D při obvodovém frézování |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Barevný kroužek | bez |
| Druh produktu | Rohová fréza |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|-----------|---------|
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodné | 120 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodné | 110 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodné | 100 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodné | 90 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodné | 80 m/min | P |
| Ocel < 55 HRC | vhodné | 60 m/min | H |
| Ocel < 60 HRC | vhodné | 50 m/min | H |
| mokrý max. | vhodné | | |
| mokrý min. | omezené použití | | |
| suché | vhodný | | |
| Vzduch | vhodný | | |

Služby

Broušení stopky Typ HB

129100 HB