

**Garant****TK kotúčová fréza HPC, TiAlN, Ø×šírka ± 0,1×k11: 50X5mm**

## ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	185015 50X5
GTIN	4062406397395
Trieda položky	11V

## Popis

### Prevedenie:

**Presná TK kotúčová fréza** v oblasti obrábania HPC. **S novou vysokoúčinnou povrchovou úpravou** pre maximálnu životnosť.

**Zložená fréza:** frézy s rovnakým Ø a počtom zubov možno pospájať do medzirozmerovej šírky a tiež nastaviť na požadovanú šírku. Zuby do seba zasahujú, pretože frézy nemajú vyvýšený nákrúžok.

**2-dielne súpravy sú obzvlášť úsporné.** Vďaka možnosti vzájomnej výmeny je možné používať obe bočné hrany frézy.

### Upozornenie:

- **Zloženú frézu neupínajte dokopy bez unášacieho prstenca s príslušnou šírkou, aby nedošlo k poškodeniu fréz.**
- **Vhodné unášacie prstence nájdete v produktovej skupine 30.**
- **Plné drážky:  $f_z$  pre  $a_e = 0,1 \times D$ .**

**Následný produkt pre č. 185010.**

## Technický opis

Možnosti spájania s 2 frézami rozdielnej šírky, dá celkovú šírku E	10,1 - 10,8 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rovnakej šírky, dá celkovú šírku E	9,1 - 9,8 mm
Ø zväzku $d_2 \pm 1$	34 mm
Hrúbka pásu $b \pm 0,1$	3,2 mm
Ø rezných hrán $D_c$	50 mm
Výška zubu $Z_h$	8 mm
Prevedenie stopky	s otvorom
Šírka rezu	5 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rozličnej šírky A	5 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rozličnej šírky B	6 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rovnakej šírky A/B	5 mm
Posuv $f_z$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø otvora H6 $d_1$	16 mm
Počet zubov Z	14
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	DIN 885 A
Typ	N
Tolerancia menovitého Ø	$\pm 0,1$
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$1 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Stratégia obrábania	HPC
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	bez
Druh produktu	Kotúčová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
--	-------	-------	---------

Hliníkové plasty	vhodný	280	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	280	N
Hliník > 10 % si	vhodný	200	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45	M
GG(G)	vhodný	70	K
CuZn	vhodný	300	N
Olej	podmienene vhodný		
mokrú maximum	vhodný		