

Garant**TK kotúčová fréza HPC, TiAlN, Ø×šírka ± 0,1×k11: 80X10mm**

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	185015 80X10
GTIN	4062406397937
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

Prevedenie stopky	s otvorom
-------------------	-----------

Šírka rezu	10 mm
Hrúbka pásu $b \pm 0,1$	7 mm
\varnothing otvora H6 d_1	27 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rozličnej šírky B	10 mm
Výška zubu Z_h	15 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rovnakej šírky, dá celkovú šírku E	18,5 - 19,8 mm
Počet zubov Z	18
\varnothing rezných hrán D_c	80 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rozličnej šírky A	8 mm
Posuv f_z v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rozdielnej šírky, dá celkovú šírku E	16,6 - 17,8 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rovnakej šírky A/B	10 mm
\varnothing zväzku $d_2 \pm 1$	50 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	DIN 885 A
Typ	N
Tolerancia menovitého \varnothing	$\pm 0,1$
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 ²	vhodný	120	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	110	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	100	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	75	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	45	M
GG(G)	vhodný	70	K
CuZn	vhodný	300	N
Olej	podmienene vhodný		
mokrú maximum	vhodný		