

**Garant****TK kotúčová fréza HPC, TiAlN, Ø×šírka ± 0,1×k11: 100X12mm**

## ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	185015 100X12
GTIN	4062406397944
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 rovnakej šírky A/B	12 mm
--	-------

Ø otvora H6 d <sub>1</sub>	27 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rozličnej šírky A	10 mm
Šírka rezu	12 mm
Hrúbka pásu b ±0,1	8 mm
Počet zubov Z	18
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	100 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rovnakej šírky, dá celkovú šírku E	21,8 - 23,8 mm
Ø zväzku d <sub>2</sub> ±1	60 mm
Prevedenie stopky	s otvorom
Výška zubu Zh	20 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rozdielnej šírky, dá celkovú šírku E	22 - 23,8 mm
Posuv f <sub>z</sub> v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Možnosti spájania s 2 frézami rozličnej šírky B	14 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	DIN 885 A
Typ	N
Tolerancia menovitého Ø	±0,1
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie	1×D pri obvodovom frézovaní
Stratégia obrábania	HPC
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	bez
Druh produktu	Kotúčová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	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		
mokrý maximum	vhodný		