

Garant**TK fréza HPC, TiAlN, Ø DC: 12Mmm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 203009 12M |
| GTIN | 4045197657220 |
| Trieda položky | 11X |

Popis**Prevedenie:**

Najmä na obrábanie **nehrdzavejúcich ocelí v rozsahu vysokého výkonu, napr. duplexných ocelí.**

Rohová fazetka reznej hrany: veľ. 4 = 0,07 mm; veľ. 5 – 8 = 0,12 mm; veľ. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ veľ. 20 = 0,3 mm

Technický opis

| | |
|--|----------------------------------|
| Posuv f_z pre drážkovacie frézy v INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Počet zubov Z | 4 |
| Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle | 45 mm |
| Ø rezných hrán D_c | 12 mm |
| Posuv f_z pre orezávanie v INOX > 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Šírka rohového skosenia pri 45° | 0,2 mm |
| Ø vôle D_1 | 11,6 mm |
| Ø stopky D_s | 12 mm |
| Celková dĺžka L | 93 mm |
| Dĺžka britov L_c | 36 mm |
| Smer podávania | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Tolerancia menovitého Ø | h10 |

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Uhol sklonu zubov | 38 Stupeň |
| Rohový uhol úkosu | 45 Stupeň |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Rezný materiál | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Vlastnosť špirálového uhla | nerovnaké |
| Členenie britov | nerovnaké |
| Hĺbka záberu a_e pre frézovanie | 1×D pri obvodovom frézovaní |
| Hĺbka záberu a_e pre frézovanie | 0,3×D pri obvodovom frézovaní |
| Vnútorne chladenie | nie |
| Stratégia obrábania | HPC |
| Farebný krúžok | modrá |
| Druh produktu | Rohová fréza |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V_c | Kód ISO |
|------------------------------|-------------------|-------|---------|
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 110 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 90 | M |
| mokrý maximum | vhodný | | |
| mokrý minimálne | vhodný | | |
| suché | podmienene vhodný | | |
| vzduch | vhodný | | |