

Garant**TK hrubovacia fréza HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 20mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203072 20
GTIN	4062406569518
Trieda položky	11X

Popis**Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovacie práce**. Do $1,5 \times D$ v plnom materiáli pri **najvyšších hodnotách posuvu** a vysoko plynulom chode. Optimalizovaná geometria čelnej plochy.

Použitie:

- **Optimalizovaný tvar drážky, excentrické podbrúsenie.**
- **Veľké priestory na triesky.**
- **Zlepšený odvod triesok vďaka optimalizovanej geometrii čelnej plochy.**
- **Minimálne opotrebenie vďaka stabilným rezným hranám.**

Technický opis

Ø stopky D_s	20 mm
Počet zubov Z	4
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Tolerancia menovitého Ø	e8
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Ø rezných hrán D_c	20 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Celková dĺžka L	104 mm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,5 mm

Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Dĺžka britov L_c	41 mm
\varnothing vôle D_1	19,7 mm
Uhol sklonu zubov	38 Stupeň
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	54 mm
Povrchová úprava	AlCrN
Rezný materiál	VHM
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	$1 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	$0,5 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	265	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	250	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	200	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	180	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	podmienene vhodný	160	P
INOX < 900 N/mm ²	podmienene vhodný	100	M
INOX > 900 N/mm ²	podmienene vhodný	90	M
GG(G)	vhodný	250	K
Uni	vhodný		

mokrý maximum	vhodný
mokrý minimálne	podmienene vhodný
suché	vhodný
vzduch	vhodný