

**TK hrubovacia fréza HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 16mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203037 16
GTIN	4045197679307
Trieda položky	12X

Popis**Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovacie práce.**

Až 1xD doplna **pri najvyššej rýchlosti podávania** a plynulom chode.

Pre maximálnu možnú hĺbku obrábania dodržujte rozmer L_c (dĺžka reznej hrany) / $\varnothing D_c$ (\varnothing reznej hrany)!

Výhoda:

Optimalizovaný tvar drážky, excentrický podklad, veľké priestory na triesky.

Technický opis

Počet zubov Z	4
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,3 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli < 900 N/mm ²	0,08 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli < 900 N/mm ²	0,1 mm
\varnothing rezných hrán D_c	16 mm
\varnothing stopky D_s	16 mm
Celková dĺžka L	82 mm
Dĺžka britov L_c	22 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerancia menovitého \varnothing	f8

Uhol sklonu zubov	38 Stupeň
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Povrchová úprava	TiXSi
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	0,5×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	250	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	200	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	180	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	160	P
INOX < 900 N/mm ²	podmienene vhodný	70	M
GG(G)	podmienene vhodný	120	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		

