

Garant**TK hrubovacia fréza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203031 12
GTIN	4045197510488
Trieda položky	11X

Popis**Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovacie práce.**

Do 1xD v plnom materiáli **pri najvyššej rýchlosti posuvu** a plynulom chode.

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

Výhoda:

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

Upozornenie:

K DISPOZÍCII JE NOVÁ GENERÁCIA!

Odporúčaným nástupným produktom je č. 203034.

Technický opis

Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø rezných hrán D_c	12 mm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,24 mm
Počet zubov Z	4
Ø stopky D_s	12 mm
Celková dĺžka L	73 mm
Dĺžka britov L_c	16 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerancia menovitého Ø	f8
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	0,5×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	vhodný	70	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	50	M
GG(G)	vhodný	120	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	podmienene vhodný		

suché	vhodný
vzduch	vhodný