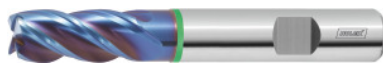


**TK hrubovacia fréza HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 20mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203044 20
GTIN	4045197679437
Trieda položky	12X

**Popis****Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovacie práce.**

Do  $1,5 \times D$  v plnom materiáli pri **najvyšších hodnotách posuvu** a vysoko plynulom chode.

**Výhoda:**

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

**Technický opis**

Šírka rohového skosenia pri $45^\circ$	0,3 mm
Počet zubov Z	4
Ø vôle $D_1$	19,5 mm
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	52 mm
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Ø rezných hrán $D_c$	20 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø stopky $D_s$	20 mm
Celková dĺžka L	104 mm
Dĺžka britov $L_c$	41 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	TiXSi
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	$0,3 \times D$ 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 <sup>2</sup>	vhodný	250	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	200	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	160	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	70	M
GG(G)	podmienene vhodný	120	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		

