


**TK hrubovacia fréza HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 12mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203037 12
GTIN	4045197679284
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**

Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
$\varnothing$ rezných hrán $D_c$	12 mm
Šírka rohového skosenia pri $45^\circ$	0,3 mm
Počet zubov Z	4
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
$\varnothing$ 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 $\varnothing$	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 <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		

