

Garant**TK hrubovacia fréza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203041 10
GTIN	4045197510587
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.**Výhoda:**

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

Upozornenie:**K DISPOZÍCII JE NOVÁ GENERÁCIA!****Odporúčaným nástupným produktom je č. 203035.****Technický opis**

Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø vôle D_1	9,8 mm
Ø rezných hrán D_c	10 mm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,2 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Počet zubov Z	4
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	30 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Celková dĺžka L	72 mm
Dĺžka britov L_c	22 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	0,3×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