

Garant**TK fréza MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 14mm**

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 202392 14 |
| GTIN | 4045197538895 |
| Trieda položky | 11X |

Popis

Prevedenie:

**Špeciálna geometria priestoru na triesky a zosilnené jadro.
Hrubovacia fréza MTC možná do 1,5×D do plného materiálu.**

S excentrickým podbrúsením.

Konštrukčné dĺžky podobné **DIN 6527** dlhé.

Použitie:

Špeciálne na použitie **MTC (Multi Task Cutting)** na novej generácii sústružníckych/frézovacích centier.

Technický opis

| | |
|--|----------------------------------|
| Počet zubov Z | 3 |
| Dĺžka výčnelku L ₁ vrát. vôle | 36 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 | 0,096 mm |
| Šírka rohového skosenia pri 45° | 0,2 mm |
| Ø vôle D ₁ | 13,7 mm |
| Ø rezných hrán D _c | 14 mm |
| Ø stopky D _s | 14 mm |
| Celková dĺžka L | 83 mm |
| Dĺžka britov L _c | 26 mm |
| Smer podávania | horizontálny, šikmý a vertikálny |

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Tolerancia menovitého Ø | f8 |
| Kvalita vyváženia so stopkou | G 2,5 s HB |
| Uhol sklonu zubov | 45 Stupeň |
| Rohový uhol úkosu | 45 Stupeň |
| Povrchová úprava | SiTiN |
| 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 | MTC |
| 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 | 220 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 200 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 190 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 170 | P |
| Oceľ < 55 HRC | vhodný | 90 | H |
| Oceľ < 60 HRC | vhodný | 60 | H |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 130 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 100 | M |

| | | | |
|----------------------------|-------------------|-----|---|
| Ti > 850 N/mm ² | podmienene vhodný | 50 | S |
| GG(G) | vhodný | 160 | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrú maximum | vhodný | | |
| mokrú minimálne | podmienene vhodný | | |
| suché | vhodný | | |
| vzduch | vhodný | | |