

**Garant****TK fréza, TiAlN, Ø DC: 2,5mm**

## ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 201630 2,5    |
| GTIN             | 4045197264176 |
| Trieda položky   | 11X           |

## Popis

**Prevedenie:****S excentrickým podbrúsením pre stabilné rezné hrany.**

Veľ. 0,25 až 2,5 – dvojito podbrúsený uhol chrpta.

Tolerancia: Veľkosť menovitého Ø  $D_c = e8$ .**Použitie:****Podrozmerné veľkosti sa dajú použiť obzvlášť na frézovanie lícovaných drážok.**

## Technický opis

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Tvar stopky  | HA                               |
| Počet zubov Z  | 2                                |
| Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$        | 0,011 mm                         |
| Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm                          |
| Ø rezných hrán $D_c$   | 2,5 mm                           |
| Ø stopky $D_s$   | 3 mm                             |
| Celková dĺžka L  | 50 mm                            |
| Dĺžka britov $L_c$   | 6 mm                             |
| Smer podávania   | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Faktor korekcie pre $v_c$  | 1,25                             |
| Stopka   | DIN 6535 HA s h6                 |
| Tolerancia menovitého Ø  | e8                               |

|                                   |                               |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Uhol sklonu zubov                 | 30 Stupeň                     |
| Rohový uhol úkosu                 | 90 Stupeň                     |
| Povrchová úprava                  | TiAlN                         |
| Rezný materiál                    | VHM                           |
| Norma                             | DIN 6527                      |
| Typ                               | N                             |
| 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                           |
| Farebný krúžok                    | bez                           |
| Druh produktu                     | Rohová fréza                  |

## Údaje o užívatelovi

|                               | Zhoda             | $V_c$ | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|-------|---------|
| Alu (krátke rezanie)          | podmienene vhodný | 280   | N       |
| Hliník > 10 % si              | podmienene vhodný | 200   | N       |
| Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 120   | P       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 105   | P       |
| Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 100   | P       |
| Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 70    | P       |
| Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 60    | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 80    | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 60    | M       |
| GG(G)                         | vhodný            | 90    | K       |
| Uni                           | vhodný            |       |         |
| mokrý maximum                 | vhodný            |       |         |
| mokrý minimálne               | podmienene vhodný |       |         |
| suché                         | podmienene vhodný |       |         |

