

TK stopkové frézy, TiAlN6mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	202770 6
GTIN	4067263118664
Trieda položky	12Z

Popis

Prevedenie:

Na **hrubovanie pri najvyšších hodnotách posuvu** a vysoko plynulom chode. **Novo vyvinutá geometria a vysoko výkonná povrchová úprava** dosiahnutie vynikajúcich výrobných výsledkov s maximálnou životnosťou nástrojov v rôznych materiáloch. **Vysoká vnútorná stabilita** a plynulý chod pri nerovnakom stúpaní.
Konštrukčné rozmery podľa DIN 6527.

Technický opis

Celková dĺžka L	57 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Počet zubov Z	4
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Tolerancia menovitého \emptyset	e8
Posuv f_z pre orezávanie v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,1 mm
Smer podávania	horizontálny a šikmý
\emptyset rezných hrán D_c	6 mm
\emptyset stopky D_s	6 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Dĺžka britov L_c	14 mm

Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
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
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	230	N
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	220	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	200	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	150	P
Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	120	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	80	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	70	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	30	S
GG(G)	vhodný	220	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		

vzduch

vhodný