

TK stopkové frézy, TiAlN20mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	202770 20
GTIN	4067263119012
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

Počet zubov Z	4
Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø stopky D_s	20 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f_z pre orezávanie v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø rezných hrán D_c	20 mm
Dĺžka britov L_c	44 mm
Smer podávania	horizontálny a šikmý
Tolerancia menovitého Ø	e8
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,3 mm
Celková dĺžka L	104 mm

Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
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 N/mm ²	vhodný	220	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	200	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	160	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	150	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	120	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	80	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	70	M
Ti > 850 N/mm ²	podmienene vhodný	30	S
GG(G)	vhodný	220	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	podmienene vhodný		

suché	vhodný
vzduch	vhodný