

TK stopkové frézy, TiAlN16mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	202770 16
GTIN	4067263119005
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

Dĺžka britov L_c	36 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Celková dĺžka L	92 mm
Smer podávania	horizontálny a šikmý
Počet zubov Z	4
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerancia menovitého \varnothing	e8
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,3 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Posuv f_z pre orezávanie v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm

Ø rezných hrán D_c	16 mm
Ø stopky D_s	16 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 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