

**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 203038 16     |
| GTIN           | 4045197718952 |
| Třída artiklu  | 11X           |

**Popis****Provedení:**

**Pro hrubování a dokončování** do  $0,7 \times D$  v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

**Výhoda:**

Optimalizovaný tvar drážek, excentrické podbroušení, velké prostory pro třísky.

**Technický popis**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm                           |
| Počet zubů Z  | 4                                |
| Ø břitu $D_c$   | 16 mm                            |
| Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,08 mm                          |
| Šířka rohové fazetky při $45^\circ$                               | 0,32 mm                          |
| Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění                           | 100 mm                           |
| Uvolňovací Ø $D_1$  | 15,5 mm                          |
| Ø stopky $D_s$  | 16 mm                            |
| Celková délka L   | 150 mm                           |
| Délka břitu $L_c$   | 36 mm                            |
| Směr přísuvu  | Horizontální, šikmý a vertikální |
| Stopka  | DIN 6535 HB s h6                 |
| Tolerance jmenovitý Ø   | f8                               |

|  |  |
|--|--|
| Úhel sklonu šroubovice                   | 38 stupeň                              |
| Rohový úhel čela                         | 45 stupeň                              |
| Řada                                     | Master Steel                           |
| Povlak                                   | TiAlN                                  |
| Řezný materiál                           | TK                                     |
| Norma                                    | Výrobní norma                          |
| Typ                                      | N                                      |
| Vlastnost úhlu sklonu šroubovice         | nestejný                               |
| Dělení břitů                             | nestejně                               |
| Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování | $0,1 \times D$ při obvodovém frézování |
| Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$  |
| Vnitřní chlazení                         | ne                                     |
| Strategie obrábění                       | HPC                                    |
| Barevný kroužek                          | zelená                                 |
| Druh produktu                            | Rohová fréza                           |

## Údaje o uživateli

|                               | Použití         | $V_c$     | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|-----------|---------|
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 125 m/min | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 95 m/min  | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 85 m/min  | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 80 m/min  | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | omezené použití | 70 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 50 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 35 m/min  | M       |
| GG(G)                         | vhodný          | 85 m/min  | K       |
| Uni                           | vhodný          |           |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |           |         |
| mokrý min.                    | omezené použití |           |         |

suché

vhodný

Vzduch

vhodný