

**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203035 12
GTIN	4045197718792
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**.

Do 1,5xD 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 frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	36 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Počet zubů Z	4
Ø břitu $D_c$	12 mm
Uvolňovací Ø $D_1$	11,8 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,24 mm
Ø stopky $D_s$	12 mm
Celková délka L	83 mm
Délka břitu $L_c$	26 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	DIN 6527
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejný
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,3×D při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×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	260 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	190 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70 m/min	M
GG(G)	vhodný	250 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

suché	vhodný
Vzduch	vhodný