

Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203038 20
GTIN	4045197718969
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

Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	98 mm
Ø břitu D_c	20 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,4 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Uvolňovací Ø D_1	19,5 mm
Počet zubů Z	4
Ø stopky D_s	20 mm
Celková délka L	150 mm
Délka břitu L_c	41 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 ²	vhodný	125 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	95 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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