

Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205556 10
GTIN	4062406112134
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:**

S novým vroubkovaným profilem, optimalizovaným pro vyšší rychlosti posuvu. Vylepšená ochrana řezných hran díky mírnému zaoblení. Enormní mez pevnosti v ohybu díky použití substrátu s ultrajemným zrnem.

Výhoda:

Geometrie nástroje umožňuje ubírat velmi úzké stočené třísky, které jsou odváděny pomocí plochých drážek. Nástroj je tak extrémně stabilní.

Je možný úhel zanoření až 10° díky velkoryse dimenzovanému čelnímu uvolnění (odsazení).

Použití:

Pro hrubování.

Upozornění:

Obzvláště dlouhé vybrání k zabránění rušivým konturám.

S kónicky stoupajícím čelním uvolněním, aby byla zajištěna stabilita při dlouhém vyložení.

Technický popis

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Ø břitu D_c	10 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	58 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,06 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Celková délka L	100 mm
Počet zubů Z	5

Maximální Ø uvolnění stopky D ₆	9,7 mm
Minimální Ø uvolnění stopky D ₅	9 mm
Tolerance jmenovitý Ø	d11
Délka břitu L _c	22 mm
Ø stopky D ₅	10 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,5 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Rohový úhel čela	45 stupeň
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Profil frézování	NR
Dělení břitů	nestejný
Šířka záběru a _e při operaci frézování	0,3×D při obvodovém frézování
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	vhodné	180 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodné	170 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodné	150 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodné	130 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodné	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodné	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	30 m/min	M

GG(G)	vhodné	180 m/min	K
Uni	vhodné		
mokrý max.	vhodné		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodné		
Vzduch	vhodné		