

Garant**TK hrubovací fréza s vnitřním chlazením GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205551 20
GTIN	4062406111205
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.

Posuv na zub až 0,1 mm při hloubce až do 2×D (v plné drážce).

S **vnitřním přívodem chladicího média** pro bezpečné odvádění třísek.

Výhoda:

Geometrie nástroje umožňuje ubírat velmi úzké stočené třísky, které jsou odváděny pomocí plochých drážek. Z tohoto důvodu je nástroj extrémně stabilní. Je možný úhel zanoření až 10° díky velkoryse dimenzovanému čelnímu uvolnění (odsazení).

Použití:

Pro hrubování, vhodná zejména pro obrábění plných drážek.

Technický popis

Ø stopky D _s	20 mm
Uvolňovací Ø D ₁	18,5 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Tolerance jmenovitý Ø	d11
Délka břitu L _c	38 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f _z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,09 mm

Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	52 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Celková délka L	104 mm
\varnothing břitu D_c	20 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	1 mm
Počet zubů Z	5
Směr přísuvu	horizontální a šikmý
Rohový úhel čela	45 stupeň
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Profil frézování	NR
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	$0,4 \times D$ při obvodovém frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	$0,5 \times D$ při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ano
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	200 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	160 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodné	140 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	vhodný	35 m/min	M
GG(G)	vhodný	200 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
Vzduch	vhodný		