

Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203035 7
GTIN	4045197728104
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,14 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	25 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	6,8 mm
\varnothing břitu D_c	7 mm
Počet zubů Z	4
\varnothing stopky D_s	8 mm
Celková délka L	63 mm
Délka břitu L_c	16 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý \varnothing	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 ²	vhodný	260 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	190 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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