

Garant**TK hrubovací fréza MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 203061 18 |
| GTIN | 4045197775962 |
| Třída artiklu | 11X |

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování** do 1,5xD v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Pro snížení řezné síly a vyšší kvalitu povrchu díky **spirále 45°**.

Zlepšený povlak pro ještě více sníženou řeznou sílu, při současně prodloužené životnosti nástroje.

Použití:

Speciálně pro **MTC (Multi Task Cutting)** použití u nové generace soustružnických / frézovacích center.

Technický popis

| | |
|--|----------------------------------|
| Nepodepřená délka L ₁ včetně uvolnění | 42 mm |
| Směr přísuvu | Horizontální, šikmý a vertikální |
| Ø stopky D _s | 18 mm |
| Ø břitu D _c | 18 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | e8 |
| Šířka rohové fazetky při 45° | 0,3 mm |
| Počet zubů Z | 4 |
| Délka břitu L _c | 36 mm |
| Celková délka L | 92 mm |
| Kvalita vyvážení se stopkou | G 2,5 s HB |

| | |
|---|--|
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Uvolňovací $\varnothing D_1$ | 17,5 mm |
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,155 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 45 stupeň |
| Rohový úhel čela | 45 stupeň |
| Povlak | AlCrN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | Výrobní norma |
| Typ | N |
| Vlastnost úhlu sklonu šroubovice | nestejný |
| Dělení břitů | nestejně |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | $0,3 \times D$ při obvodovém frézování |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$ |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Strategie obrábění | MTC |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Rohová fréza |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|------------------------------|---------|-----------|---------|
| Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 250 m/min | P |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 230 m/min | P |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}$ | vhodný | 200 m/min | P |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 180 m/min | P |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$ | vhodný | 150 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 70 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 50 m/min | M |
| GG(G) | vhodný | 150 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |

| | |
|------------|-----------------|
| mokrý max. | vhodný |
| mokrý min. | omezené použití |
| suché | vhodný |
| Vzduch | vhodný |