

Garant**TK fréza GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 203007 6 |
| GTIN | 4045197775733 |
| Třída artiklu | 11X |

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**. Fréza HPC s **nově vyvinutým vysoce výkonným povlakem** pro **vynikající životnost** a **optimální obráběcí výkon** v nejrůznějších nerezových ocelích.

Vyšší odolnost proti oxidaci a **tvrdost při vyšších teplotách**. Lze použít s **vyššími řeznými rychlostmi**, velmi vhodná i pro TOOLOX®.

Výhoda:

Především chod bez vibrací.

Technický popis

| | |
|--|----------------------------------|
| Ø břitu D_c | 6 mm |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Směr přísuvu | Horizontální, šikmý a vertikální |
| Šířka rohové fazetky při 45° | 0,25 mm |
| Uvolňovací Ø D_1 | 5,6 mm |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | h10 |
| Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění | 23 mm |
| Počet zubů Z | 4 |
| Posuv f_z pro frézování drážek v INOXu > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Celková délka L | 57 mm |

| | |
|---|---------------------------------------|
| Délka břitu L_c | 13 mm |
| Posuv f_z pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 40 stupeň |
| Rohový úhel čela | 45 stupeň |
| Řada | Master Inox |
| 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 | $0,1 \times D$ |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$ |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Strategie obrábění | HPC |
| Strategie obrábění | TPC |
| Barevný kroužek | modrá |
| 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 | 115 m/min | P |
| Ocel $> 50 \text{ HRC}$ | vhodný | 80 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 110 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 90 m/min | M |

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