

**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8,7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	202404 8,7
GTIN	4045197781208
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**. S rádiusem řezných hran, podobným torusovým frézám. Do 1×D v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

**Výhoda:**

Optimalizovaný tvar drážek, excentrické podbroušení, velké prostory pro třísky.

**Technický popis**

Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	8,5 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Posuv f <sub>z</sub> pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	30 mm
Posuv f <sub>z</sub> pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø břitu D <sub>c</sub>	8,7 mm
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Celková délka L	72 mm
Počet zubů Z	3
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	22 mm

Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Rohové zaoblení $r_v$	0,44 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejný
Dělení břitů	nestejné
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,4×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 <sup>2</sup>	vhodný	260 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	190 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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