

Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	202404 12
GTIN	4045197781253
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**. S rádiusem řezných hran, podobným torusovým frézám. Do 1xD 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Ø břitu D_c	12 mm
Uvolňovací Ø D_1	11,8 mm
Celková délka L	83 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	36 mm
Počet zubů Z	3
Ø stopky D_s	12 mm
Délka břitu L_c	26 mm

Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Rohové zaoblení r_v	0,6 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 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