

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

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 203039 12 |
| GTIN | 4062406230937 |
| Třída artiklu | 11X |

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**.

Do 1,5×D v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Výhoda:

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

Technický popis

| | |
|---|----------------------------------|
| Tolerance jmenovitý Ø | f8 |
| Směr přísuvu | Horizontální, šikmý a vertikální |
| Uvolňovací Ø D ₁ | 11,8 mm |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Nepodepřená délka L ₁ včetně uvolnění | 36 mm |
| Celková délka L | 83 mm |
| Šířka rohové fazetky při 45° | 0,1 mm |
| Posuv f _z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Ø stopky D _s | 12 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 38 stupeň |
| Délka břitu L _c | 26 mm |
| Ø břitu D _c | 12 mm |
| Počet zubů Z | 4 |

| | |
|---|--|
| Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Rohový úhel čela | 45 stupeň |
| Řada | Master Steel |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Vlastnost úhlu sklonu šroubovice | nestejná |
| Dělení břitů | nestejná |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | plná drážka hloubka řezu $1 \times D$ |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | $0,3 \times D$ při obvodovém frézování |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Strategie obrábění | HPC |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Rohová fréza |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|------------------------------|-----------------|-----------|---------|
| Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 260 m/min | P |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 240 m/min | P |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 190 m/min | P |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 180 m/min | P |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | omezené použití | 150 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 80 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 |