

**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203039 16
GTIN	4062406230951
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**.

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

**Výhoda:**

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

**Technický popis**

Šířka rohové fazetky při 45°	0,1 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	16 mm
Počet zubů Z	4
Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	15,8 mm
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Celková délka L	92 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	36 mm
Posuv f <sub>z</sub> pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f <sub>z</sub> pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	42 mm

Ø břitu $D_c$	16 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 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