

**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 16mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205555 16
GTIN	4062406275662
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:**

S novým vroubkovaným profilem, optimalizovaným pro vyšší rychlosti posuvu. Vylepšená ochrana řezných hran díky mírnému zaoblení. Enormní mez pevnosti v ohybu díky použití substrátu s ultrajemným zrnem.

**Výhoda:**

Geometrie nástroje umožňuje ubírat velmi úzké stočené třísky, které jsou odváděny pomocí plochých drážek. Nástroj je tak extrémně stabilní.

**Použití:**

Pro hrubování.

**Řešení problémů při obrábění TPC.****Technický popis**

Tolerance jmenovitý Ø	d11
Směr přířuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø stopky $D_s$	16 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Rohový úhel čela	45 stupeň
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm

Ø břitu $D_c$	16 mm
Celková délka L	123 mm
Počet zubů Z	5
Šířka rohové fazetky při 45°	0,8 mm
Délka břitu $L_c$	64 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Profil frézování	NR
Dělení břitů	nestejná
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,2×D při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Strategie obrábění	TPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodné	170 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	150 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodné	130 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	M
GG(G)	vhodný	180 m/min	K
Uni	vhodné		

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