

**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205450 10
GTIN	4062406276096
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:**

S **novým vroubkovaným profilem**, optimalizovaným pro vyšší rychlosti posuvu v INOX. Vylepšená ochrana řezných hran díky mírnému zaoblení. **Enormní mez pevnosti v ohybu** díky použití **substrátu s ultrajemným zrnem**. Počet čepelí přizpůsobený výkonu a procesní spolehlivosti.

**Výhoda:**

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

**Použití:**

Pro hrubování, vhodná zejména pro obrábění plných drážek.

**Doporučení:**

Pro bezpečnou práci v procesu, zejména pro plné drážky používejte upínače nástrojů se **4 čelními chladicími tryskami**.

**Technický popis**

Šířka rohové fazetky při 45°	0,2 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	9,3 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Délka břitu $L_c$	22 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň

Počet zubů Z	5
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	30 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Tolerance jmenovitý Ø	d11
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Celková délka L	72 mm
Ø břitu D <sub>c</sub>	10 mm
Řada	Master Inox
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Profil frézování	NR
Šířka záběru a <sub>e</sub> při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Šířka záběru a <sub>e</sub> při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	modrá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	150 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
Vzduch	omezené použití		