

Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11
DC: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205557 12
GTIN	4062406377052
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.

Je možný úhel zanoření až 10° díky velkoryse dimenzovanému čelnímu uvolnění (odsazení).

Použití:

Pro hrubování.

Řešení problémů při obrábění TPC.

Technický popis

Délka břitu L_c	60 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Tolerance jmenovitý Ø	d11
Ø břitu D_c	12 mm
Ø stopky D_s	12 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,08 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Směr přísmvu	Horizontální, šikmý a vertikální

Technický list

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Celková délka L	112 mm
Počet zubů Z	5
Šířka rohové fazetky při 45°	0,6 mm
Série	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Profil frézování	NR
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 0,2×D
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	TPC
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	160 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodné	150 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodné	110 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	25 m/min	M
GG(G)	vhodný	160 m/min	K
Uni	vhodné		
mokrý max.	vhodný		

Technický list

mokrý min.	omezené použití
suché	vhodný
Vzduch	vhodný