

**Garant****TK hrubovací fréza s vnitřním chlazením HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205592 20
GTIN	4045197553195
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:****S vnitřním chlazením.**Chladicí kapalina je vedena přímo **k břitům**.Díky tomu **dlouhá životnost** a **kompletní odvádění všech třísek**.Obzvláště **důležité při frézování do plného** a **při frézování kapes**.**Technický popis**

Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Šířka rohové fazetky při $45^\circ$	0,5 mm
Počet zubů Z	4
Ø břitu $D_c$	20 mm
Ø stopky $D_s$	20 mm
Celková délka L	104 mm
Délka břitu $L_c$	38 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý Ø	d11
Úhel sklonu šroubovice	20 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Profil frézování	HR
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,3×D při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ano
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	280 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	200 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	60 m/min	P
Ocel < 55 HRC	omezené použití	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	M
GG(G)	vhodný	90 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
Vzduch	vhodný		

