

**Garant****Hrubovací fréza HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 32mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 192855 32     |
| GTIN           | 4045197198235 |
| Třída artiklu  | 11W           |

**Popis****Provedení:**

Speciální substrát **SPM** s vysokým podílem kobaltu. Spojuje **tvrdost TK** a **houževnatost oceli PM**. Geometrie čelních břitů pro zanořování.

**Použití:**

**Pro nejvyšší nároky na řezný výkon a zvýšený objem úběru u nerezových ocelí.**

**Technický popis**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Počet zubů Z   | 6                                |
| Šířka rohové fazetky při 45°                                     | 0,3 mm                           |
| Ø břitu $D_c$  | 32 mm                            |
| Posuv $f_z$ pro frézování drážek v INOXu > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,055 mm                         |
| Ø stopky $D_s$   | 32 mm                            |
| Celková délka L  | 133 mm                           |
| Délka břitu $L_c$  | 53 mm                            |
| Směr přísuvu   | horizontální, šikmý a vertikální |
| Stopka   | DIN 1835 B s h6                  |
| Tolerance jmenovitý Ø  | k12                              |
| Úhel sklonu šroubovice   | 30 stupeň                        |
| Rohový úhel čela   | 45 stupeň                        |

|                    |              |
|--------------------|--------------|
| Povlak             | TiAlN        |
| Řezný materiál     | HSS E SPM    |
| Norma              | DIN 844      |
| Profil frézování   | HRF          |
| Vnitřní chlazení   | ne           |
| Strategie obrábění | HPC          |
| Barevný kroužek    | modrá        |
| Druh produktu      | Rohová fréza |

### Údaje o uživateli

|                               | Použití         | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Hliník (krátké třísky)        | omezené použití | 159 m/min      | N       |
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 95 m/min       | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 74 m/min       | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 74 m/min       | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | omezené použití | 42 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 26 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 21 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | vhodný          | 20 m/min       | S       |
| Uni                           | omezené použití |                |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |                |         |
| mokrý min.                    | vhodný          |                |         |
| suché                         | omezené použití |                |         |