

**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 205550 5      |
| GTIN           | 4045197813244 |
| 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.

Posuv na zub až 0,1 mm při hloubce až do 2×D (v plné drážce).

**Výhoda:**

Geometrie nástroje umožňuje ubírat velmi úzké stočené třísky, které jsou odváděny pomocí plochých drážek. Z tohoto důvodu je nástroj extrémně stabilní. Je možný úhel zanoření až 10° díky velkoryse dimenzovanému čelnímu uvolnění (odsazení).

**Použití:**

Pro hrubování, vhodná zejména pro obrábění plných drážek.

**Technický popis**

|  |                  |
|--|------------------|
| Ø stopky D <sub>s</sub>                          | 6 mm             |
| Stopka   | DIN 6535 HB s h6 |
| Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění | 19 mm            |
| Šířka rohové fazetky při 45°                     | 0,25 mm          |
| Počet zubů Z                                     | 5                |
| Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>                      | 4,6 mm           |
| Celková délka L                                  | 57 mm            |
| Délka břitu L <sub>c</sub>                       | 13 mm            |

|   |  |
|---|--|
| Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                                |
| Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,02 mm                                |
| Tolerance jmenovitý $\emptyset$                                   | d11                                    |
| $\emptyset$ břitu $D_c$   | 5 mm                                   |
| Směr přísuvu  | horizontální, šikmý a vertikální       |
| Úhel sklonu šroubovice  | 42 stupeň                              |
| Rohový úhel čela  | 45 stupeň                              |
| Řada  | Master Steel                           |
| Povlak  | TiAlN                                  |
| Řezný materiál  | TK                                     |
| Norma   | DIN 6527                               |
| Profil frézování  | NR                                     |
| Dělení břitů  | nestejně                               |
| Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování                          | $0,5 \times D$ při obvodovém frézování |
| Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování                          | Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$  |
| Vnitřní chlazení  | ne                                     |
| Strategie obrábění  | HPC                                    |
| Barevný kroužek   | zelená                                 |
| Druh produktu   | Rohová fréza                           |

## Údaje o uživateli

|                              | Použití | $V_c$     | Kód ISO |
|------------------------------|---------|-----------|---------|
| Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$  | vhodný  | 200 m/min | P       |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$  | vhodný  | 180 m/min | P       |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}$    | vhodný  | 160 m/min | P       |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný  | 140 m/min | P       |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$   | vhodný  | 110 m/min | P       |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$  | vhodný  | 50 m/min  | M       |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | vhodný  | 35 m/min  | M       |

|            |                 |           |   |
|------------|-----------------|-----------|---|
| GG(G)      | vhodný          | 200 m/min | K |
| Uni        | vhodný          |           |   |
| mokrý max. | vhodný          |           |   |
| mokrý min. | omezené použití |           |   |
| suché      | vhodný          |           |   |
| Vzduch     | vhodný          |           |   |