

**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 9mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205550 9
GTIN	4045197813282
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**

Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	8,3 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,45 mm
Počet zubů Z	5
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Posuv f <sub>z</sub> pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	19 mm
Celková délka L	72 mm

Tolerance jmenovitý $\varnothing$	d11
$\varnothing$ břitu $D_c$	9 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	30 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	140 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		