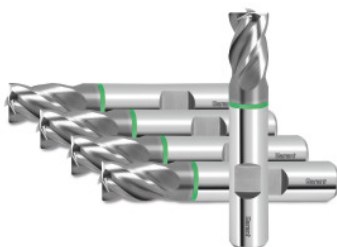


Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1034 10
GTIN	4067263134275
Třída artiklu	GGN

Popis**Provedení:****Jako č. 203034.**Pro **hrubování a dokončování**.

Do 1×D v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.
Pro maximální možnou hloubku obrábění dbejte na poměr rozměru L_s (délka břitu) / Ø
(jmenovitá velikost)!

Výhoda:

Optimalizovaný tvar drážek, excentrické podbroušení, velké prostory pro třísky.

Technický popis

Ø stopky D_s	10 mm
Celková délka L	66 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,08 mm
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Rohový úhel čela	45 stupeň
Šířka rohové fazetky při 45°	0,2 mm
Ø břitu D_c	10 mm

Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Délka břitu L_c	14 mm
Počet zubů Z	4
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
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	260 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	240 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	190 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	70 m/min	M

GG(G)	vhodný	250 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		

Příslušenství

TK hrubovací fréza GARANT Master SteelHPC Ø f8 DC 10 mm

203034 10