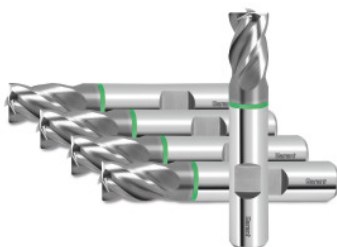


Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1034 6
GTIN	4067263134251
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 břitu D_c	6 mm
Počet zubů Z	4
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,05 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,12 mm
Směr přířezu	horizontální, šikmý a vertikální
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Celková délka L	54 mm

Ø stopky D_s	6 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Délka břitu L_c	10 mm
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 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 $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	190 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	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 6 mm	203034 6
--	----------