

**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1034 18
GTIN	4067263134411
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**

Rohový úhel čela	45 stupeň
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø stopky $D_s$	18 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm

Délka břitu $L_c$	22 mm
Počet zubů Z	4
Šířka rohové fazetky při 45°	0,36 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
$\varnothing$ břitu $D_c$	18 mm
Celková délka L	82 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×D při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	260 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	190 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 18 mm

203034 18