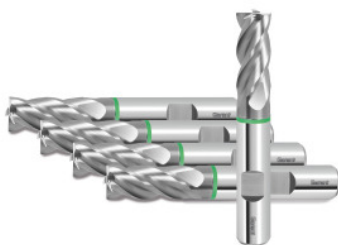


**Garant****TK hrubovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1035 18
GTIN	4067263134749
Třída artiklu	GGN

**Popis****Provedení:****Jako č. 203035.**Pro **hrubování a dokončování**.Do 1,5×D v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.**Výhoda:**

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

**Technický popis**

Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	42 mm
Ø stopky $D_s$	18 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø břitu $D_c$	18 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Délka břitu $L_c$	36 mm
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Počet zubů Z	4

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Šířka rohové fazetky při 45°	0,36 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	f8
Celková délka L	92 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	17,8 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	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,3 \times D$ při obvodovém frézování
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

203035 18