

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

Artikové číslo	205548 9
GTIN	4045197853547
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 2xD (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

Šířka rohové fazetky při 45°	0,45 mm
Počet zubů Z	5
Celková délka L	66 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,08 mm
Tolerance jmenovitý Ø	d11
Délka břitu L_c	13 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,06 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální

Ø stopky D_s	10 mm
Ø břitu D_c	9 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
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×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 ²	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	160 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	50 m/min	M
INOX > 900 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