

**Garant****TK dokončovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	204012 16
GTIN	4045197886651
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:**

Pro **operace dokončování**.

Speciální geometrie pro optimální odvod třísek.

Vysoká **vlastní stabilita a tichý chod** díky nerovnoměrnému dělení.

Pro **obvodové frézování při dokončování**.

Vhodné pro obrábění titanu a slitin titanu.

**Upozornění:**

$a_{e\max} = 0,1 \times D$

Přebušování je možné od  $\varnothing D_c = 6$  mm.

**Technický popis**

Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,117 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Počet zubů Z	7
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	f8
Celková délka L	92 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	16 mm
$\varnothing$ břitu $D_c$	16 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,16 mm
Kvalita vyvážení se stopkou	G 2,5 s HA
Délka břitu $L_c$	32 mm

Směr přísuvu	horizontálně
Úhel sklonu šroubovice	45 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Typ	N
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,1 \times D$ 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	360 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	340 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	300 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	290 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	100 m/min	S
GG(G)	vhodný	300 m/min	K
mokrý max.	omezené použití		
mokrý min.	omezené použití		
suché	omezené použití		

Vzduch  
**Služby**

vhodný

Broušení stopky Typ HB

129100 HB