

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

Artikové číslo	204016 16
GTIN	4045197886828
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.

Zvláště dlouhé břity pro efektivní dokončování.

Upozornění:

Přebrušování je možné od $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

$a_{e\text{max}} = 0,05 \times D$

Technický popis

Počet zubů Z	7
Ø stopky D_s	16 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Šířka rohové fazetky při 45°	0,16 mm
Délka břitu L_c	64 mm
Kvalita vyvážení se stopkou	G 2,5 s HA
Ø břitu D_c	16 mm
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Celková délka L	123 mm

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,105 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	$0,05 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	240 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	220 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	200 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	80 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	100 m/min	S
GG(G)	vhodný	200 m/min	K
mokrý max.	omezené použití		
mokrý min.	omezené použití		

suché

omezené použití

~~Vzduch~~
Služby

vhodný

Broušení stopky Typ HB

129100 HB