

Garant**TK dokončovací fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	204016 14
GTIN	4045197886811
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:

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

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

Technický popis

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,098 mm
Kvalita vyvážení se stopkou	G 2,5 s HA
\varnothing břitu D_c	14 mm
Délka břitu L_c	56 mm
Celková délka L	108 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,14 mm
Počet zubů Z	7
\varnothing stopky D_s	14 mm
Tolerance jmenovitý \varnothing	f8

Stopka	DIN 6535 HA s h6
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×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 ²	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80 m/min	M
Ti > 850 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	vhodný