

Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205552 16
GTIN	4045197959904
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.

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

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Délka břitu L_c	36 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	58 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Šířka rohové fazetky při 45°	0,8 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Počet zubů Z	5

Uvolňovací $\varnothing D_1$	14,8 mm
\varnothing stopky D_s	16 mm
Celková délka L	108 mm
\varnothing břitu D_c	16 mm
Tolerance jmenovitý \varnothing	d11
Rohový úhel čela	45 stupeň
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Profil frézování	NR
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Šířka záběru a_e při operaci frézování	$0,4 \times D$ 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 ²	vhodné	200 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodné	180 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodné	160 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodné	140 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodné	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodné	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodné	35 m/min	M
GG(G)	vhodné	200 m/min	K

Uni	vhodné
mokrý max.	vhodné
Vzduch	vhodné