

Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 205552 5 |
| GTIN | 4045197958945 |
| 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Tolerance jmenovité Ø | d11 |
| Délka břitu L_c | 13 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 42 stupeň |
| Celková délka L | 62 mm |
| Směr přísuvu | horizontální, šikmý a vertikální |
| Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění | 24 mm |
| Ø břitu D_c | 5 mm |

| | |
|--|-------------------------------|
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Šířka rohové fazetky při 45° | 0,25 mm |
| Počet zubů Z | 5 |
| Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Uvolňovací Ø D ₁ | 4,6 mm |
| 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×D |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | 0,4×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 |