

Garant**TK hrubovací fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205552 12
GTIN	4045197958983
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

Šířka rohové fazetky při 45°	0,6 mm
Ø břitu D_c	12 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Uvolňovací Ø D_1	11,1 mm
Délka břitu L_c	26 mm
Tolerance jmenovitý Ø	d11
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	46 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň

Ø stopky D_s	12 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Počet zubů Z	5
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Celková délka L	93 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 $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodné	200 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodné	180 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodné	160 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodné	140 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodné	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodné	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodné	35 m/min	M
GG(G)	vhodné	200 m/min	K

Uni	vhodné
mokrý max.	vhodné
Vzduch	vhodné