

**Garant****TK hrubovacia fréza s vnútorným chladením GARANT Master Steel  
SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	205551 20
GTIN	4062406111205
Trieda položky	11X

**Popis****Prevedenie:**

S novým vrúbkovaným profilom, optimalizovaným na vyššie rýchlosti posuvy. Vylepšená ochrana rezných hrán vďaka miernemu zaobleniu hrán. Enormná pevnosť v ohybe vďaka použitiu substrátu s ultrajemným zrnom.

Možný posuv zubov až do 0,1 mm pri hĺbke až 2×D (v plnej drážke).

S **vnútorným prívodom chladiacej kvapaliny** na bezpečné odstraňovanie triesky.

**Výhoda:**

Geometria nástroja umožňuje uberať mimoriadne úzke stočené triesky, ktoré sú odvádzané pomocou plochých drážok. Vďaka tomu zostáva nástroj extrémne stabilný. Je možný uhol zapustenia až do 10° vďaka veľkorysému čelnému uvoľneniu.

**Použitie:**

Na hrubovanie, mimoriadne vhodný na obrábanie plných drážok.

**Technický opis**

Ø stopky D <sub>s</sub>	20 mm
Ø vôle D <sub>1</sub>	18,5 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Tolerancia menovitého Ø	d11
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	38 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f <sub>z</sub> pre drážkovacie frézy v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm

Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	52 mm
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Celková dĺžka L	104 mm
$\varnothing$ rezných hrán $D_c$	20 mm
Šírka rohového skosenia pri $45^\circ$	1 mm
Počet zubov Z	5
Smer podávania	horizontálny a šikmý
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	DIN 6527
Frézovací profil	NR
Členenie britov	nerovnaké
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovaní	$1 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovaní	$0,5 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	áno
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	200	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	140	P
Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	110	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	50	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35	M
GG(G)	vhodný	200	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
vzduch	vhodný		