

**Garant****TK hrubovacia fréza MTC fréza s vnútorným chladením, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 203076 10     |
| GTIN             | 4045197776334 |
| Trieda položky   | 11X           |

**Popis****Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovanie** do 1,5×D v plnom materiáli **pri najvyšších hodnotách posuvu** a veľmi pokojnom chodu.

Na zníženie reznej sily a vyššiu kvalitu povrchu vďaka špirále **45°**.

Zlepšený povlak pre ešte viac zníženú reznú silu, pri súčasne predĺženej životnosti nástroja.

**Použitie:**

Špeciálne na použitie **MTC (Multi Task Cutting)** na novej generácii sústružníckych/frézovacích centier.

**Technický opis**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Celková dĺžka L   | 72 mm                            |
| Počet zubov Z   | 4                                |
| Dĺžka britov L <sub>c</sub>   | 22 mm                            |
| Posuv f <sub>z</sub> pre orezávanie v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm                          |
| Ø rezných hrán D <sub>c</sub>                                       | 10 mm                            |
| Ø stopky D <sub>s</sub>   | 10 mm                            |
| Tolerancia menovitého Ø   | e8                               |
| Stopka  | DIN 6535 HB s h6                 |
| Kvalita vyváženia so stopkou  | G 2,5 s HB                       |
| Smer podávania  | horizontálny, šikmý a vertikálny |

|                                   |                               |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Šírka rohového skosenia pri 45°   | 0,2 mm                        |
| Uhol sklonu zubov                 | 45 Stupeň                     |
| Rohový uhol úkosu                 | 45 Stupeň                     |
| Povrchová úprava                  | AlCrN                         |
| Rezný materiál                    | VHM                           |
| Norma                             | Výrobná norma                 |
| Typ                               | N                             |
| Vlastnosť špirálového uhla        | nerovnaké                     |
| Členenie britov                   | nerovnaké                     |
| Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie | 1×D pri obvodovom frézovaní   |
| Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie | 0,3×D pri obvodovom frézovaní |
| Vnútorne chladenie                | áno                           |
| Stratégia obrábania               | MTC                           |
| Farebný krúžok                    | zelená                        |
| Druh produktu                     | Rohová fréza                  |

## Údaje o užívateľovi

|                               | Zhoda             | $V_c$ | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|-------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 250   | P       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 230   | P       |
| Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 200   | P       |
| Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 180   | P       |
| Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 150   | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 80    | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 60    | M       |
| GG(G)                         | vhodný            | 170   | K       |
| Uni                           | vhodný            |       |         |
| mokrý maximum                 | vhodný            |       |         |
| mokrý minimálne               | podmienene vhodný |       |         |

|        |        |
|--------|--------|
| suché  | vhodný |
| vzduch | vhodný |