

**Garant****TK hrubovacia fréza GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6,7mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 202404 6,7    |
| GTIN             | 4045197779267 |
| Trieda položky   | 11X           |

**Popis****Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovanie**.

S polomerom rezných hrán, podobným torusovým frézam.

Do 1xD v plnom materiáli **pri najvyšších hodnotách posuvu** a veľmi pokojnom chode.

**Výhoda:**

Optimalizovaný tvar drážky, excentrický podklad, veľké priestory na triesky.

**Technický opis**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø rezných hrán $D_c$   | 6,7 mm                           |
| Ø vôle $D_1$   | 6,5 mm                           |
| Dĺžka britov $L_c$   | 16 mm                            |
| Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$        | 0,05 mm                          |
| Ø stopky $D_s$   | 8 mm                             |
| Počet zubov Z  | 3                                |
| Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                          |
| Stopka   | DIN 6535 HB s h6                 |
| Celková dĺžka L  | 63 mm                            |
| Tolerancia menovitého Ø  | f8                               |
| Smer podávania   | horizontálny, šikmý a vertikálny |

|  |                               |
|--|-------------------------------|
| Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle   | 25 mm                         |
| Uhol sklonu zubov                          | 38 Stupeň                     |
| Zaoblenie rohu r <sub>v</sub>              | 0,34 mm                       |
| Séria                                      | Master Steel                  |
| Povrchová úprava                           | TiAlN                         |
| Rezný materiál                             | VHM                           |
| Norma                                      | DIN 6527                      |
| Typ  | N                             |
| Vlastnosť špirálového uhla                 | nerovnaké                     |
| Členenie britov                            | nerovnaké                     |
| Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie | 1×D pri obvodovom frézovaní   |
| Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie | 0,4×D pri obvodovom frézovaní |
| Vnútorne chladenie                         | nie                           |
| Stratégia obrábania                        | HPC                           |
| Farebný krúžok                             | zelená                        |
| Druh produktu                              | Rohová fréza                  |

## Údaje o užívatelovi

|                               | Zhoda             | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 260            | P       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 240            | P       |
| Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 190            | P       |
| Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 180            | P       |
| Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup> | podmienene vhodný | 150            | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 80             | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 70             | M       |
| GG(G)                         | vhodný            | 250            | K       |
| Uni                           | vhodný            |                |         |
| mokrý maximum                 | vhodný            |                |         |

|                 |                   |
|-----------------|-------------------|
| mokrě minimálne | podmienene vhodný |
| suché           | vhodný            |
| vzduch          | vhodný            |