

**Garant****TK hrubovacia fréza GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	205450 12
GTIN	4062406276102
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**. Počet rezných hrán prispôsobený výkonu a spoľahlivosti procesu.

**Výhoda:**

Geometria nástroja umožňuje uberať mimoriadne úzke stočené triesky, ktoré sú odvádzané pomocou plochých drážok. To znamená, že nástroj **zostáva v jadre mimoriadne stabilný**.

**Použitie:**

Na hrubovanie, mimoriadne vhodný na obrábanie plných drážok.

**Odporúčanie:**

Pre spoľahlivé procesy a prácu, najmä pre plné drážkovanie, použite držiaky nástrojov s **4 otvormi chladiaceho kanála**.

**Technický opis**

Dĺžka britov $L_c$	26 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Posuv $f_z$ pre orezávanie v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	36 mm
Počet zubov Z	5

Tolerancia menovitého Ø	d11
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,25 mm
Celková dĺžka L	83 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Uhol sklonu zubov	40 Stupeň
Ø vôle D <sub>1</sub>	11,1 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	12 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	12 mm
Séria	Master Inox
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	DIN 6527
Frézovací profil	NR
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovaní	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovaní	0,5×D pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	modrá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	150	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	110	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	100	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	M
Uni	podmienene vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
vzduch	podmienene vhodný		