

**Garant****Hrubovacia fréza MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	192895 10
GTIN	4045197274755
Trieda položky	11W

**Popis****Prevedenie:**

Substrát **SPM** s veľmi vysokým podielom kobaltu. Spája **tvrdosť TK** a **húževnatosť OM ocele**.

**Špeciálny dynamický vrúbkovaný profil na hrubovanie.**

Dá sa použiť ako **univerzálna fréza**. Geometria čelných rezných hrán na ponorné frézovanie.

**Použitie:**

**Pre najvyššie nároky na výkon pri trieskovom obrábaní a zvyšovanie objemu triesok z obrábania.** Špeciálne na použitie **MTC (Multi Task Cutting)** na novej generácii sústružníckych/frézovacích centier.

**Technický opis**

Šírka rohového skosenia pri 45°	0,2 mm
Počet zubov Z	4
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Ø rezných hrán $D_c$	10 mm
Ø stopky $D_s$	10 mm
Celková dĺžka L	72 mm
Dĺžka britov $L_c$	22 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Stopka	DIN 1835 B s h6
Tolerancia menovitého Ø	k12
Uhol sklonu zubov	45 Stupeň

Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	HSS E SPM
Norma	DIN 844
Frézovací profil	HRF
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	MTC
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

### Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	95	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	40	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	35	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	25	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	20	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	14	S
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	vhodný		
suché	podmienene vhodný		
vzduch	vhodný		