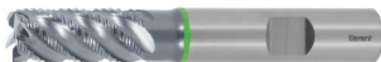


**Garant****TK hrubovacia fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	205550 5
GTIN	4045197813244
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).

**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>	6 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	19 mm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,25 mm
Počet zubov Z	5
Ø vôle D <sub>1</sub>	4,6 mm
Celková dĺžka L	57 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	13 mm

Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolerancia menovitého $\emptyset$	d11
$\emptyset$ rezných hrán $D_c$	5 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
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 frézovanie	$1 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$0,5 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	35	M

GG(G)	vhodný	200	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		