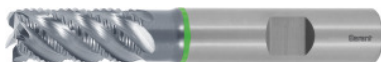


Garant**TK hrubovacia fréza GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 205550 20 |
| GTIN | 4045197814234 |
| 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

| | |
|------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm |
| Smer podávania | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Celková dĺžka L | 104 mm |
| Počet zubov Z | 5 |
| Ø vôle D_1 | 18,5 mm |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Ø rezných hrán D_c | 20 mm |

| | |
|----------------------------------|-------------------------------|
| Ø stopky D_s | 20 mm |
| Tolerancia menovitého Ø | d11 |
| Dĺžka britov L_c | 38 mm |
| Šírka rohového skosenia pri 45° | 1 mm |
| Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle | 52 mm |
| 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 frézovaní | 1×D pri obvodovom frézovaní |
| Hĺbka záberu a_e pre frézovaní | 0,5×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 N/mm ² | vhodný | 200 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 180 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 160 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 140 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 110 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 50 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 35 | M |

| | | | |
|-----------------|-------------------|-----|---|
| GG(G) | vhodný | 200 | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrú maximum | vhodný | | |
| mokrú minimálne | podmienene vhodný | | |
| suché | vhodný | | |
| vzduch | vhodný | | |