

Garant**TK hrubovacia fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	GG1034 3
GTIN	4067263134220
Trieda položky	GGN

Popis**Prevedenie:****Ako č. 203034.**Na **hrubovanie a dokončovacie práce.**Do $1 \times D$ v plnom materiáli **pri najvyšších hodnotách posuvu** a vysoko plynulom chode.Pre maximálnu možnú hĺbku obrábania dodržiavajte rozmer pomeru L_c (dĺžka reznej hrany)/ \varnothing (menovitá veľkosť)!**Výhoda:**

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

Technický opis

Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
\varnothing rezných hrán D_c	3 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Dĺžka britov L_c	6 mm
Uhol sklonu zubov	38 Stupeň
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Celková dĺžka L	50 mm

Počet zubov Z	4
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,06 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Ø stopky D _s	6 mm
Tolerancia menovitého Ø	f8
Posuv f _z pre orezávanie v oceli < 900 N/mm ²	0,025 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 _e pre frézovanie	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a _e pre frézovanie	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	260	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	240	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	190	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	180	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	podmienene vhodný	150	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	80	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	70	M

GG(G)	vhodný	250	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		