

**Garant****TK rádiusová fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 8mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 207242 8      |
| GTIN           | 4062406285029 |
| Třída artiklu  | 11X           |

**Popis****Provedení:**

**Přesně broušeno pro velmi vysoké nároky na přesnost.** Tolerance: Kontura rádiusu =  $\pm 0,005$  mm.

Vylepšená ochrana řezných hran díky mírnému zaoblení. Enormní mez pevnosti v ohybu díky použití substrátu s ultrajemným zrnem.

**Technický popis**

|  |               |
|--|---------------|
| Ø břitu $D_c$  | 8 mm          |
| Úhel sklonu šroubovice   | 28 stupeň     |
| Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v oceli $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm       |
| Celková délka L  | 58 mm         |
| Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900$ N/mm <sup>2</sup>   | 0,1 mm        |
| Délka břitu $L_c$  | 12 mm         |
| Ø stopky $D_s$   | 8 mm          |
| Počet zubů Z   | 2             |
| Rádus R  | 4 mm          |
| Řada   | Master Steel  |
| Povlak   | TiAlN         |
| Řezný materiál   | TK            |
| Norma  | Výrobní norma |

|  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| Typ                                      | N                                     |
| Tolerance jmenovitý Ø                    | f8                                    |
| Směr přísuvu                             | Horizontální, šikmý a vertikální      |
| Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování | 0,03×D při kopírovacím frézování      |
| Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu 1×D          |
| Stopka                                   | DIN 6535 HA s h6                      |
| Vnitřní chlazení                         | ne                                    |
| Strategie obrábění                       | HPC                                   |
| Barevný kroužek                          | zelená                                |
| Druh produktu                            | Fréza s plným rádiusem a kulová fréza |

## Údaje o uživateli

|                               | Použití         | $V_c$     | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|-----------|---------|
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 270 m/min | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 240 m/min | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 220 m/min | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 190 m/min | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 170 m/min | P       |
| Ocel < 55 HRC                 | omezené použití | 140 m/min | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 90 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | omezené použití | 80 m/min  | M       |
| GG(G)                         | omezené použití | 400 m/min | K       |
| Uni                           | vhodný          |           |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |           |         |
| mokrý min.                    | omezené použití |           |         |
| suché                         | vhodný          |           |         |
| Vzduch                        | vhodný          |           |         |

