

Garant**TK stopková fréza GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203062 20
GTIN	4062406569600
Třída artiklu	11Z

Popis**Provedení:**

Ke **hrubování a dokončování při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu. **Nově vyvinutá geometrie a vysokovýkonný povlak** pro vynikající výrobní výsledky při maximální životnosti v různých materiálech. **Vysoká vlastní stabilita** a klidný chod díky nerovnoměrnému dělení.

Výhoda:

- **Chod téměř bez vibrací.**
- **Speciální tvar drážek, velké prostory pro třísky.**
- **Speciálně přizpůsobené zaoblení hran.**
- **Substrát optimalizovaný ve tvrdosti a houževnatosti.**

Technický popis

Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Délka břitu L_c	26 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	19,5 mm
Celková délka L	92 mm
\varnothing břitu D_c	20 mm
\varnothing stopky D_s	20 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Rohové zaoblení r_v	0,3 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	40 mm

Posuv f_z pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý \emptyset	e8
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Počet zubů Z	4
Řada	Master Uni
Povlak	TiSiN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejný
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	280 m/min	N
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	260 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	240 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	190 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	vhodný	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	omezené použití	40 m/min	S
GG(G)	vhodný	250 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suchý	vhodný		
Vzduch	vhodný		