

**Garant****TK stopková fréza GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203073 8
GTIN	4067263092018
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**

Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Počet zubů Z	4
Rohové zaoblení $r_v$	0,2 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø stopky $D_s$	8 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Směr přísvuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Délka břitu $L_c$	24 mm

Tolerance jmenovitý $\varnothing$	e8
Celková délka L	70 mm
$\varnothing$ břitu $D_c$	8 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	7,7 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	30 mm
Řada	Master Uni
Povlak	TiSiN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,3 \times D$ při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,5 \times D$ při obvodovém frézování
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 <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		