

**Garant****TK stopková fréza GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203073 12
GTIN	4067263092032
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 frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø stopky $D_s$	12 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	46 mm
Uvolňovací Ø $D_1$	11,6 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Rohové zaoblení $r_v$	0,3 mm
Počet zubů Z	4
Délka břitu $L_c$	36 mm
Celková délka L	93 mm
$\varnothing$ břitu $D_c$	12 mm
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	e8
Stopka	DIN 6535 HB s h6
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 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	260 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	190 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1400 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		