

Garant**TK fréza GARANT Master INOX HPC/TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 202997 12 |
| GTIN | 4062406233617 |
| Trieda položky | 11X |

Popis**Prevedenie:****Na hrubovanie a dokončovanie.**

Frézy HPC s **novou vyvinutou vysokoúčinnou povrchovou úpravou** pre **vynikajúcu životnosť** a **optimálny rezný výkon** v širokom rozsahu nehrdzavejúcich ocelí. **Vyššia odolnosť proti oxidácii a tvrdosť za tepla.**

Môže sa používať pri **vysokých rezných rýchlostiach**, veľmi vhodné tiež pre TOOLOX®.

Výhoda:

Predovšetkým chod bez vibrácií.

Technický opis

| | |
|---|----------------------------------|
| Počet zubov Z | 4 |
| Uhol sklonu zubov | 40 Stupeň |
| Ø rezných hrán D _c | 12 mm |
| Dĺžka výčnelku L ₁ vrát. vôle | 40 mm |
| Posuv f _z pre orezávanie v INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Celková dĺžka L | 83 mm |
| Smer podávania | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Tolerancia menovitého Ø | h10 |
| Ø vôle D ₁ | 11,5 mm |
| Posuv f _z pre drážkovacie frézy v INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Šírka rohového skosenia pri 45° | 0,1 mm |

| | |
|-----------------------------------|-----------------------------|
| Dĺžka britov L_c | 26 mm |
| Ø stopky D_s | 12 mm |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Rohový uhol úkosu | 45 Stupeň |
| Séria | Master Inox |
| 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 | 0,1×D |
| Vnútorne chladenie | nie |
| Stratégia obrábania | HPC |
| Stratégia obrábania | TPC |
| Farebný krúžok | modrá |
| Druh produktu | Rohová fréza |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V_c | Kód ISO |
|-------------------------------|--------|-------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm ² | vhodný | 250 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 230 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 200 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 180 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 115 | P |
| Oceľ < 50 HRC | vhodný | 80 | H |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 110 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 90 | M |

| | |
|-----------------|-------------------|
| mokrý maximum | vhodný |
| mokrý minimálne | vhodný |
| suché | podmienene vhodný |
| vzduch | vhodný |