

**Garant****TK celorádiusová fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 4mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 207246 4      |
| GTIN             | 4062406285258 |
| Trieda položky   | 11X           |

**Popis****Prevedenie:****Precízne brúsenie pre veľmi vysoké nároky na presnosť.**Tolerancia: obrys polomeru =  $\pm 0,005$  mm.

Vylepšená ochrana rezných hrán vďaka miernemu zaobleniu hrán. Enormná pevnosť v ohybe vďaka použitiu substrátu s ultrajemným zrnom.

**Technický opis**

|  |               |
|--|---------------|
| Ø stopky D <sub>s</sub>  | 4 mm          |
| Celková dĺžka L  | 100 mm        |
| Ø rezných hrán D <sub>c</sub>  | 4 mm          |
| Dĺžka britov L <sub>c</sub>  | 8 mm          |
| Uhol sklonu zubov  | 28 Stupeň     |
| Posuv f <sub>z</sub> pre kopírovacie frézy v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm       |
| Počet zubov Z  | 2             |
| Posuv f <sub>z</sub> pre orezávanie v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>        | 0,04 mm       |
| Polomer R  | 2 mm          |
| Séria  | Master Steel  |
| Povrchová úprava   | TiAlN         |
| Rezný materiál   | VHM           |
| Norma  | Výrobná norma |

|                                   |                                  |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Typ                               | N                                |
| Tolerancia menovitého Ø           | f8                               |
| Smer podávania                    | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie | 0,5×D pri obvodovom frézovaní    |
| Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie | 0,03×D pri kopírovacom frézovaní |
| Stopka                            | DIN 6535 HA s h6                 |
| Vnútorne chladenie                | nie                              |
| Stratégia obrábania               | HPC                              |
| Farebný krúžok                    | zelená                           |
| Druh produktu                     | Celistvá a guľová fréza          |

## Údaje o užívateľovi

|                               | Zhoda             | $V_c$ | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|-------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 250   | P       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 220   | P       |
| Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 200   | P       |
| Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 170   | P       |
| Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 150   | P       |
| Oceľ < 55 HRC                 | podmienene vhodný | 120   | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 75    | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | podmienene vhodný | 70    | M       |
| GG(G)                         | podmienene vhodný | 300   | K       |
| Uni                           | vhodný            |       |         |
| mokrý maximum                 | vhodný            |       |         |
| mokrý minimálne               | podmienene vhodný |       |         |
| suché                         | vhodný            |       |         |
| vzduch                        | vhodný            |       |         |

