

**Garant****TK hrubovacia fréza GARANT Master INOX M SlotMachine TPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	205453 10
GTIN	4062406380632
Trieda položky	11X

**Popis****Prevedenie:**

**Riešenie problémov pri TPC obrábaní.** Ideálny pre automatizovanú výrobu, pretože je z veľkej časti vylúčené hromadenie triesok v stroji.

S **novým vrúbkovaným profilom**, optimalizovaným na vyššie rýchlosti posuvy. Vylepšená ochrana rezných hrán vďaka miernemu zaobleniu hrán. **Enormná pevnosť v ohybe** vďaka použitiu **substrátu s ultrajemným zrnom**. Počet rezných hrán prispôsobený výkonu a spoľahlivosti procesu.

**Výhoda:**

Geometria nástroja umožňuje uberať mimoriadne úzke stočené triesky, ktoré sú odvádzané pomocou plochých drážok. To znamená, že nástroj **zostáva v jadre mimoriadne stabilný**.

**Odporúčanie:**

Pre spoľahlivé procesy a prácu, najmä pre plné drážkovanie, použite držiaky nástrojov s **4 otvormi chladiaceho kanála**.

**Upozornenie:**

$h_{max}$ : Hodnoty uvedené v tabuľke predstavujú maximálne hodnoty.

$ae_{max} = 0,07 \times D$  pre spracovanie TPC.

**Technický opis**

Uhol sklonu zubov	40 Stupeň
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Ø rezných hrán $D_c$	10 mm
Počet zubov Z	5

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Dĺžka britov $L_c$	30 mm
Tolerancia menovitého $\varnothing$	d11
$\varnothing$ vôle $D_1$	9,3 mm
Stredná hrúbka triesky $h_{max}$ pre frézy TPC v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Celková dĺžka L	80 mm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,2 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	38 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Séria	Master Inox
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Frézovací profil	NF
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	0,07×D
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	TPC
Farebný krúžok	modrá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	140	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	130	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	100	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	90	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75	M
Uni	podmienene vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
vzduch	podmienene vhodný		