

**Garant****TK stopková fréza GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203062 12
GTIN	4062406569587
Trieda položky	11Z

**Popis****Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovanie pri najvyšších hodnotách posuvu** a vysoko plynulom chode. **Novo vyvinutá geometria a vysoko výkonná povrchová úprava** na dosiahnutie vynikajúcich výrobných výsledkov s maximálnou životnosťou nástrojov v rôznych materiáloch. **Vysoká vnútorná stabilita** a plynulý chod pri nerovnakom stúpaní.

**Výhoda:**

- **Predovšetkým chod bez vibrácií.**
- **Špeciálny tvar drážky, veľké priestory na triesky.**
- **Špeciálne prispôbené zaoblenie hrán.**
- **Optimalizovaný substrát z hľadiska tvrdosti a húževnatosti.**

**Technický opis**

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Dĺžka britov $L_c$	16 mm
Počet zubov Z	4
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Ø rezných hrán $D_c$	12 mm
Ø stopky $D_s$	12 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Ø vôle $D_1$	11,5 mm

Posuv $f_z$ pre orezávanie v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Celková dĺžka L	73 mm
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	26 mm
Zaoblenie rohu $r_v$	0,3 mm
Tolerancia menovitého $\emptyset$	e8
Séria	Master Uni
Povrchová úprava	TiSiN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$1 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$0,5 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	280	N
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	260	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	240	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	190	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180	P
Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	150	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	40	S
GG(G)	vhodný	250	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		