

Garant**TK stopková fréza GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203062 8
GTIN	4062406569563
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

Dĺžka britov L_c	12 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø vôle D_1	7,7 mm
Zaoblenie rohu r_v	0,2 mm
Ø rezných hrán D_c	8 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň

Počet zubov Z	4
Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Posuv f_z pre orezávanie v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Tolerancia menovitého \emptyset	e8
\emptyset stopky D_s	8 mm
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	20 mm
Celková dĺžka L	58 mm
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 ²	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80	M
Ti > 850 N/mm ²	podmienene vhodný	40	S
GG(G)	vhodný	250	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		