

Garant**TK stopková fréza GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 203067 5 |
| GTIN | 4062406569631 |
| 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

| | |
|--|----------------------------------|
| Ø vôle D_1 | 4,8 mm |
| Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Počet zubov Z | 4 |
| Celková dĺžka L | 57 mm |
| Dĺžka britov L_c | 13 mm |
| Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle | 19 mm |
| Zaoblenie rohu r_v | 0,1 mm |
| Smer podávania | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Tolerancia menovitého Ø | e8 |

| | |
|---|--|
| Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| \varnothing stopky D_s | 6 mm |
| Posuv f_z pre orezávanie v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Uhol sklonu zubov | 42 Stupeň |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Posuv f_z pre drážkovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| \varnothing rezných hrán D_c | 5 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 frézovaní | $1 \times D$ pri obvodovom frézovaní |
| Hĺbka záberu a_e pre frézovaní | $0,3 \times D$ 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 | | |