

**Garant****TK stopková fréza GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203062 10
GTIN	4062406569570
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**

Zaoblenie rohu $r_v$	0,2 mm
Počet zubov Z	4
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø vôle $D_1$	9,7 mm
Ø stopky $D_s$	10 mm
Tolerancia menovitého Ø	e8

Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Celková dĺžka L	66 mm
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	24 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	14 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Posuv f <sub>z</sub> pre orezávanie v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	10 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 <sub>e</sub> pre frézovanie	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie	0,5×D pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	280	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	260	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	240	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	190	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		