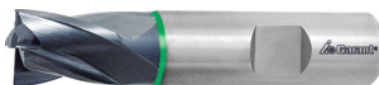


**Garant****Fréza HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø k10 DC: 18mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	191632 18
GTIN	4045197199058
Trieda položky	11W

**Popis****Prevedenie:**

Špeciálny substrát **SPM** s veľmi vysokým podielom kobaltu.  
Spája **tvrdosť plného tvrdokovu** a **húževnatosť PM ocele**.  
Konštrukčné dĺžky podľa DIN 327.

**Výhoda:**

Vďaka svojej univerzálnej geometrii sa fréza dá použiť na širokú škálu materiálov.

**Technický opis**

Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,038 mm
Ø rezných hrán $D_c$	18 mm
Počet zubov Z	4
Ø stopky $D_s$	16 mm
Celková dĺžka L	79 mm
Dĺžka britov $L_c$	19 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Stopka	DIN 1835 B s h6
Tolerancia menovitého Ø	k10
Uhol sklonu zubov	25 Stupeň
Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Povrchová úprava	TiAlN

Rezný materiál	HSS E SPM
Norma	DIN 327
Typ	N
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Hĺbka záberu $a_e$ 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	$V_c$	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	159	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	125	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	95	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	74	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	74	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	42	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	32	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	26	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	21	M
GG(G)	podmienene vhodný	63	K
CuZn	podmienene vhodný	125	N
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		

