

**Garant**
**Fréza VHM s lámačmi triesok GARANT Master INOX TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203117 4
GTIN	4062406783624
Trieda položky	11Z

**Popis**
**Prevedenie:**

Vysoko výkonná fréza s **nerovnomerným rozložením rezných hrán a nerovnomerným stúpaním skrutkovice**. **Vysoká spoľahlivosť** procesu, ako aj **lepši odvod triesok** vďaka **zväčšeným priestorom na triesky**. **Optimalizovaný karbidový substrát** pre **vyššiu pevnosť v ohybe** a **extrémnu životnosť nástroja**, tiež v nehrdzavejúcich oceliach vo vysokovýkonnom rozsahu, najmä duplexných. **Lámač triesok** umiestnený s posunom na **rezných hranách**.

**Výhoda:**

Znížené ťahové sily vďaka zníženému uhlu špirály.

**Upozornenie:**

$h_{max}$ : Hodnoty uvedené v tabuľke sú maximálne hodnoty. Na obrábanie na čisto odporúčame výrobky č. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 a 204019.

$a_{e_{max}} = 0,1 \times D$  na obrábanie TPC.

**Technický opis**

Stredná hrúbka triesky $h_{max}$ pre frézy TPC v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Dĺžka britov $L_c$	16 mm
Ø vôle $D_1$	3,9 mm
Celková dĺžka L	62 mm
Uhol sklonu zubov	36 Stupeň
Počet zubov Z	6

Kvalita vyváženia so stopkou	G 2,5 s HB
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,08 mm
Tolerancia menovitého Ø	f8
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	23 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	4 mm
Počet rozdeľovač triesok	1
Séria	Master Inox
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovaní	0,1×D
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	TPC
Farebný krúžok	modrá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	380	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	340	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	300	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	230	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	240	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	170	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140	S
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
vzduch	vhodný		