

**Garant****Fréza VHM s lámačmi triesok GARANT Master INOX TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203118 12
GTIN	4062406783754
Trieda položky	11Z

**Popis****Prevedenie:**

Vysoko výkonná fréza s **nerovnomerným rozložením rezných hrán** a **nerovnomerným stúpaním skrutkovice**. **Vysoká spoľahlivosť** procesu, ako aj **lepší 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.

$a_{e max} = 0,07 \times D$  na obrábanie TPC.

**Následný výrobok pre č. 203104 a č. 203107.**

**Technický opis**

Uhol sklonu zubov	36 Stupeň
Ø stopky $D_s$	12 mm
Dĺžka britov $L_c$	48 mm
Počet zubov Z	6
Stredná hrúbka triesky $h_{max}$ pre frézy TPC v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,061 mm
Celková dĺžka L	100 mm

Kvalita vyváženia so stopkou	G 2,5 s HB
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,24 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Tolerancia menovitého $\varnothing$	f8
$\varnothing$ rezných hrán $D_c$	12 mm
Počet rozdeľovač triesok	2
Séria	Master Inox
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	0,07×D
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	TPC
Farebný krúžok	modrá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	320	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	290	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	260	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	200	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	220	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	160	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120	S
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
vzduch	vhodný		