

**Garant****TK stopková fréza GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203073 8
GTIN	4067263092018
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, veľký priestor na triesky.**
- **Špeciálne prispôbené zaoblenie hrán.**
- **Optimalizovaný substrát z hľadiska tvrdosti a húževnatosti.**

**Technický opis**

Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Počet zubov Z	4
Zaoblenie rohu $r_v$	0,2 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø stopky $D_s$	8 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Dĺžka britov $L_c$	24 mm

Tolerancia menovitého $\varnothing$	e8
Celková dĺžka L	70 mm
$\varnothing$ rezných hrán $D_c$	8 mm
$\varnothing$ vôle $D_1$	7,7 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv $f_z$ pre orezávanie v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	30 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	0,3×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovaní	Hĺbka rezu pri obvodovom frézovaní 1×D
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 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		