

Garant**TK stopková fréza GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203073 16
GTIN	4067263092049
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

Zaoblenie rohu r_v	0,3 mm
Ø rezných hrán D_c	16 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Počet zubov Z	4
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Stopka	DIN 6535 HB s h6

Posuv f_z pre orezávanie v INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Tolerancia menovitého \varnothing	e8
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	58 mm
Celková dĺžka L	110 mm
Dĺžka britov L_c	48 mm
\varnothing stopky D_s	16 mm
\varnothing vôle D_1	15,5 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 ²	vhodný	260	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	240	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	190	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	180	P

Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	150	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80	M
Ti > 850 N/mm ²	podmienene vhodný	40	S
GG(G)	vhodný	250	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		