

**Garant****TK torusová fréza GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC / RS1: 6/0,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	206264 6/0,5
GTIN	4062406398583
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:**

S excentrickým podbroušením a dodatečným leštěním v komorách pro třísky pro vynikající odvod třísek u nekovových materiálů vytvářejících dlouhé třísky.

Maximální rychlosti posuvu možné při svislém zanoření. Šikmé zanořování je možné až do 45°.

Tolerance:

**· Rohový rádius**

**RS<sub>1</sub> = 0,5 tolerance ±0,02.**

**RS<sub>1</sub> > 0,5 – 1,5 tolerance ±0,03.**

**RS<sub>1</sub> > 1,5 tolerance ±0,05.**

**Použití:**

Obzvláště vhodné pro jednoduché operace.

**Technický popis**

Celková délka L	65 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	25 mm
Poloměr břitu R <sub>1</sub>	0,5 mm
Kvalita vyvážení se stopkou	G 2,5 s HA
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	30 mm
Počet zubů Z	4
Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	5,7 mm

Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v hliníku tvořícím krátké třísky	0,045 mm
Ø břitu $D_c$	6 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Řada	Master Alu
Povlak	DLC
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	W
Tolerance jmenovitý Ø	e8
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,1 \times D$ při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Fréza Torus

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Alu	vhodný	500 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	450 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	400 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	180 m/min	N
PE-HD	vhodný	140 m/min	N
PA 66	vhodný	180 m/min	N
PEEK	vhodný	130 m/min	N
PF 31	vhodný	110 m/min	N

PVDF GF20	vhodný	160 m/min	N
POM GF25	vhodný	140 m/min	N
PA 66 GF30	vhodný	120 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	140 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	260 m/min	N
Honeycomb sendvič	vhodný	260 m/min	N
Cu	vhodný	140 m/min	N
CuZn	vhodný	120 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	omezené použití		
Vzduch	vhodný		