

Garant**TK torusová fréza GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 5/1,0mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 206367 5/1,0 |
| GTIN | 4067263006275 |
| Třída artiklu | 11Z |

Popis**Provedení:**

Ke **hrubování a dokončování při nejvyšších hodnotách posuvu** a při velmi klidném chodu.

Nově vyvinutá geometrie a vysokovýkonný povlak pro vynikající výrobní výsledky při maximální životnosti v různých materiálech. **Vysoká vlastní stabilita** a klidný chod díky nerovnoměrnému dělení. Tolerance: řezný poloměr $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Konstrukční rozměry podobné **DIN 6527**.

Výhoda:

- **Chod téměř bez vibrací.**
- **Speciální tvar drážek, velké prostory pro třísky.**
- **Speciálně přizpůsobené zaoblení hran.**
- **Substrát optimalizovaný ve tvrdosti a houževnatosti.**

Technický popis

| | |
|---|------------------|
| Posuv f_z pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Posuv f_z pro kopírovací frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Uvolňovací Ø D_1 | 4,8 mm |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Ø břitu D_c | 5 mm |
| Celková délka L | 57 mm |
| Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění | 19 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Počet zubů Z | 4 |
| Úhel sklonu šroubovice | 42 stupeň |
| Poloměr břitu R ₁ | 1 mm |
| Posuv f _z pro kopírovací frézování v INOXu > 900 N/mm ² | 0,035 mm |
| Délka břitu L _c | 13 mm |
| Posuv f _z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Řada | Master Uni |
| Povlak | TiSiN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | Výrobní norma |
| Typ | N |
| 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 | 0,3×D při obvodovém frézování |
| Šířka záběru a _e při operaci frézování | 0,3×D při obvodovém frézování |
| Šířka záběru a _e při operaci frézování | 0,05×D při kopírovacím frézování |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Strategie obrábění | HPC |
| Druh produktu | torusová fréza |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Hliník (krátké třísky) | omezené použití | 280 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 260 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 240 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 190 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 180 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|-----------------|-----------|---|
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | vhodný | 40 m/min | S |
| GG(G) | omezené použití | 250 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | omezené použití | | |
| suché | vhodný | | |
| Vzduch | vhodný | | |