

Garant**TK torusová fréza GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 12/4,0mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 206367 12/4,0 |
| GTIN | 4067263047087 |
| 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 kopírovací frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,067 mm |
| Celková délka L | 83 mm |
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Délka břitu L_c | 26 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 42 stupeň |
| Počet zubů Z | 4 |
| Poloměr břitu R_1 | 4 mm |
| Ø stopky D_s | 12 mm |

| | |
|---|---|
| Posuv f_z pro kopírovací frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm |
| Uvolňovací $\varnothing D_1$ | 11,6 mm |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Posuv f_z pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm |
| Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění | 38 mm |
| \varnothing břitu D_c | 12 mm |
| Řada | Master Uni |
| Povlak | TiSiN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | Výrobní norma |
| Typ | N |
| Tolerance jmenovitý \varnothing | e8 |
| Vlastnost úhlu sklonu šroubovice | nestejně |
| Dělení břitů | nestejně |
| Směr přísuvu | Horizontální, šikmý a vertikální |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | $0,3 \times D$ při obvodovém frézování |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | $0,3 \times D$ při obvodovém frézování |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | $0,05 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 260 m/min | P |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 240 m/min | P |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 190 m/min | P |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |