

Garant**TK torusová fréza GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 12/0,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	206367 12/0,5
GTIN	4067263047032
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

Uvolňovací Ø D_1	11,6 mm
Celková délka L	83 mm
Ø břitu D_c	12 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Délka břitu L_c	26 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Poloměr břitu R_1	0,5 mm

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Počet zubů Z	4
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	38 mm
Ø stopky D_s	12 mm
Posuv f_z pro kopírovací frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm
Posuv f_z pro kopírovací frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 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	$0,3 \times D$ 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		