

Garant**TK torusová fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,3mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 206333 2/0,3 |
| GTIN | 4062406276164 |
| Trieda položky | 11X |

Popis**Prevedenie:**

Frézy HPC s **novou vyvinutým vysoko výkonnou povrchovou úpravou**. Pre **vynikajúcu životnosť nástroja** a **optimálny rezný výkon** v rôznych materiáloch.

S **dvojitým odľahčením bočného uhla**.

Tolerancia: Polomer rezania R_1

Polomer 0,1 mm – 1 mm: $R_1 = \pm 0,003$ mm.

Polomer > 1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Použitie:

Špeciálne navrhnuté na **obrábanie s vysokými rýchlosťami** v **oblasti výroby foriem a nástrojov** na **kopírovacie frézovanie**. Vynikajúce výsledky pri **suchom frézovaní**.

Upozornenie:

Následný produkt pre č. 206280.

Technický opis

| | |
|--|------------------|
| Ø stopky D_s | 3 mm |
| Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle | 12 mm |
| Celková dĺžka L | 50 mm |
| Dĺžka britov L_c | 2,5 mm |
| Ø rezných hrán D_c | 2 mm |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Posuv f_z pre kopírovacie frézy v oceli < 1100 N/mm ² | 0,01 mm |

| | |
|--|---|
| Počet zubov Z | 4 |
| Uhol sklonu zubov | 30 Stupeň |
| Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,008 mm |
| Polomer rezania R_1 | 0,3 mm |
| maximálny \varnothing uvoľnenia stopky D_6 | 1,95 mm |
| minimálny \varnothing uvoľnenia stopky D_5 | 1,8 mm |
| Séria | Master Steel |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Rezný materiál | VHM |
| Norma | Výrobná norma |
| Typ | H |
| Tolerancia menovitého \varnothing | e8 |
| Smer podávania | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Hĺbka záberu a_e pre frézovanie | $0,2 \times D$ pri obvodovom frézovaní |
| Hĺbka záberu a_e pre frézovanie | $0,05 \times D$ pri kopírovacom frézovaní |
| Vnútorne chladenie | nie |
| Stratégia obrábania | HPC |
| Farebný krúžok | zelená |
| Druh produktu | Torusová fréza |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V_c | Kód ISO |
|------------------------------|-------------------|-------|---------|
| Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$ | podmienene vhodný | 200 | P |
| Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 170 | P |
| Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 120 | P |
| Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 85 | P |
| Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 70 | P |
| Oceľ $< 55 \text{ HRC}$ | vhodný | 40 | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 95 | M |

| | | | |
|------------------------------|-------------------|-----|---|
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 85 | M |
| GG(G) | vhodný | 110 | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrú maximum | vhodný | | |
| mokrú minimálne | podmienene vhodný | | |
| suché | vhodný | | |
| vzduch | vhodný | | |