

Garant**TK torusová fréza GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 10/1,5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	206367 10/1,5
GTIN	4067263047001
Trieda položky	11Z

Popis**Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovanie pri najvyšších hodnotách posuvu** a vysoko plynulom chode. **Novo vyvinutá geometria a vysoko výkonná povrchová úprava** na dosiahnutie vynikajúcich výrobných výsledkov s maximálnou životnosťou nástrojov v rôznych materiáloch. **Vysoká vnútorná stabilita** a plynulý chod pri nerovnakom stúpaní. Tolerancia: Polomer reznej hrany **R₁** = ±0,005 mm.

Konstrukčné rozmery podľa **DIN 6527**.

Výhoda:

- **Predovšetkým chod bez vibrácií.**
- **Špeciálny tvar drážky, veľký priestor na triesky.**
- **Špeciálne prispôbené zaoblenie hrán.**
- **Optimalizovaný substrát z hľadiska tvrdosti a húževnatosti.**

Technický opis

Ø stopky D _s	10 mm
Ø vôle D ₁	9,7 mm
Polomer rezania R ₁	1,5 mm
Počet zubov Z	4
Dĺžka britov L _c	22 mm
Posuv f _z pre kopírovacie frézy v oceli < 900 N/mm ²	0,09 mm
Celková dĺžka L	72 mm

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Dĺžka výčnelku L ₁ vrát. vôle	32 mm
Ø rezných hrán D _c	10 mm
Posuv f _z pre orezávanie v oceli < 900 N/mm ²	0,08 mm
Posuv f _z pre kopírovacie frézy v INOX > 900 N/mm ²	0,058 mm
Posuv f _z pre orezávanie v INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Séria	Master Uni
Povrchová úprava	TiSiN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Tolerancia menovitého Ø	e8
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Hĺbka záberu a _e pre frézovaní	0,3×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a _e pre frézovaní	0,3×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a _e pre frézovaní	0,05×D pri kopírovacom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Druh produktu	Torusová fréza

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V _c	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	280	N
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	260	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	240	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	190	P

Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	180	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	150	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	40	S
GG(G)	podmienene vhodný	250	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		