

Garant**TK torusová fréza GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 6/2,0mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	206367 6/2,0
GTIN	4067263046912
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

Počet zubov Z	4
Posuv f_z pre kopírovacie frézy v INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Posuv f_z pre orezávanie v INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Ø rezných hrán D _c	8 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli < 900 N/mm ²	0,05 mm
Posuv f_z pre kopírovacie frézy v oceli < 900 N/mm ²	0,058 mm
Dĺžka britov L _c	13 mm

Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Ø stopky D_s	6 mm
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	21 mm
Ø vôle D_1	5,8 mm
Polomer rezania R_1	2 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Celková dĺžka L	57 mm
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		