

**Garant****TK torusová fréza GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 12/1,0mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	206367 12/1,0
GTIN	4067263047049
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  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

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**

Posuv $f_z$ pre orezávanie v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Celková dĺžka L	83 mm
Ø stopky $D_s$	12 mm
Ø rezných hrán $D_c$	12 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	38 mm
Počet zubov Z	4

Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Dĺžka britov $L_c$	26 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
$\varnothing$ vôle $D_1$	11,6 mm
Posuv $f_z$ pre kopírovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Posuv $f_z$ pre kopírovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm
Polomer rezania $R_1$	1 mm
Séria	Master Uni
Povrchová úprava	TiSiN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Tolerancia menovitého $\varnothing$	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	260	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	240	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	190	P

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