

Garant**TK torusová fréza GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 10/2,0mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	206367 10/2,0
GTIN	4067263047018
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

Dĺžka výčnelku L ₁ vrát. vôle	32 mm
Celková dĺžka L	72 mm
Ø vôle D ₁	9,7 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Počet zubov Z	4
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Ø stopky D _s	10 mm
Posuv f _z pre kopírovacie frézy v oceli < 900 N/mm ²	0,09 mm

Posuv f_z pre kopírovacie frézy v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Dĺžka britov L_c	22 mm
Posuv f_z pre orezávanie v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Polomer rezania R_1	2 mm
\varnothing rezných hrán D_c	10 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	$0,3 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a_e pre frézovaní	$0,3 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a_e pre frézovaní	$0,05 \times D$ 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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		