

**Garant****TK torusová fréza GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 10/0,5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 206347 10/0,5 |
| GTIN             | 4045197852465 |
| Trieda položky   | 11X           |

**Popis****Prevedenie:**

Konstrukčné rozmery podobné ako podľa DIN 6527.

Fréza HPC s **novou vyvinutou vysokoúčinnou povrchovou úpravou.**

Pre **vynikajúcu životnosť** a **optimálny rezný výkon** v širokej škále nehrdzavejúcich ocelí.

Môže sa používať pri **vysokých rezných rýchlostiach**, veľmi vhodné aj pre TOOLOX®.

**Výhoda:**

**Vyššia odolnosť proti oxidácii a tvrdosť pri vyšších teplotách.**

**Technický opis**

|   |                  |
|---|------------------|
| Ø rezných hrán $D_c$                                      | 10 mm            |
| Ø vôle $D_1$  | 9,5 mm           |
| Dĺžka britov $L_c$  | 22 mm            |
| Stopka  | DIN 6535 HB s h6 |
| Posuv $f_z$ pre orezávanie v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,049 mm         |
| Polomer rezania $R_1$                                     | 0,5 mm           |
| Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle                           | 32 mm            |
| Počet zubov $Z$   | 4                |
| Ø stopky $D_s$  | 10 mm            |
| Celková dĺžka $L$   | 72 mm            |
| Uhol sklonu zubov   | 40 Stupeň        |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                          |
| Séria  | Master Inox                      |
| Povrchová úprava   | TiAlN                            |
| Rezný materiál   | VHM                              |
| Norma  | Výrobná norma                    |
| Typ  | N                                |
| Tolerancia menovitého $\varnothing$                              | h10                              |
| Vlastnosť špirálového uhla                                       | nerovnaké                        |
| Členenie britov  | nerovnaké                        |
| Smer podávania   | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie                                | 1×D pri obvodovom frézovaní      |
| Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie                                | 0,3×D pri obvodovom frézovaní    |
| Vnútorne chladenie   | nie                              |
| Stratégia obrábania  | HPC                              |
| Tolerancia stopky  | h6                               |
| Farebný krúžok   | modrá                            |
| Druh produktu  | Torusová fréza                   |

## Údaje o užívateľovi

|                               | Zhoda  | $V_c$ | Kód ISO |
|-------------------------------|--------|-------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 250   | P       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 230   | P       |
| Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 200   | P       |
| Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný | 180   | P       |
| Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup> | vhodný | 170   | P       |
| TOOLOX 33                     | vhodný | 115   | H       |
| TOOLOX 44                     | vhodný | 80    | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 110   | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 90    | M       |

|                 |                   |
|-----------------|-------------------|
| Uni             | podmienene vhodný |
| mokrú maximum   | vhodný            |
| mokrú minimálne | vhodný            |
| suché           | podmienene vhodný |
| vzduch          | vhodný            |