

Garant**TK mini fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,5mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 202289 1,5 |
| GTIN | 4062406271107 |
| Třída artiklu | 11X |

Popis**Provedení:**

Velmi krátký břit pro maximální stabilitu. **Délka stopky podle DIN** pro lepší opěru nástroje v uchycení. Díky tomu se výrazně prodlužuje životnost nástroje.

Ušetřete náklady na přebroušování: Neboť využití TK mini frézy až na hranici opotřebení je levnější, než běžné přebroušování.

Nástroj pro **univerzální obrábění**.

Upozornění:

Tvar HB k dodání za stejnou cenu jako HA.

Tvar **HB** s č. **202291** objednat.

Technický popis

| | |
|-----------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Ø břitu D_c | 1,5 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | e8 |
| Délka břitu L_c | 3 mm |
| Směr přísuvu | horizontální, šikmý a vertikální |
| Počet zubů Z | 3 |
| Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 30 stupeň |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Ø stopky D_s | 3 mm |
| Celková délka L | 38 mm |

| | |
|-------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,006 mm |
| Rohový úhel čela | 90 stupeň |
| Řada | Master Steel |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | Výrobní norma |
| Typ | N |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$ |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$ |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Strategie obrábění | HPC |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Rohová fréza |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|------------------------------|-----------------|-----------|---------|
| Hliník (krátké třísky) | omezené použití | 290 m/min | N |
| Al $> 10\% \text{ Si}$ | omezené použití | 240 m/min | N |
| Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 140 m/min | P |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 120 m/min | P |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}$ | vhodný | 100 m/min | P |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 70 m/min | P |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$ | vhodný | 50 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 90 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 70 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 40 m/min | S |
| GG(G) | vhodný | 85 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |

| | |
|------------|-----------------|
| mokrý min. | omezené použití |
| suché | vhodný |
| Vzduch | vhodný |