

Garant**TK mini fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,8mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 202295 1,8 |
| GTIN | 4062406271336 |
| 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** objednávejte s č. **202297**.

Technický popis

| | |
|---|-----------|
| Ø stopky D _s | 3 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | e8 |
| Posuv f _z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ² | 0,006 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 45 stupeň |
| Šířka rohové fazetky při 45° | 0,02 mm |
| Celková délka L | 38 mm |
| Počet zubů Z | 3 |
| Posuv f _z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ² | 0,005 mm |
| Ø břitu D _c | 1,8 mm |
| Délka břitu L _c | 3 mm |

| | |
|--|---------------------------------------|
| Směr přísuvu | horizontální, šikmý a vertikální |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Rohový úhel čela | 45 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% Si | omezené použití | 240 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 140 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 120 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 100 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 70 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | omezené použití | 40 m/min | S |
| GG(G) | vhodný | 85 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |

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