

Garant**TK torusová fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,2mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 206333 2/0,2 |
| GTIN | 4062406276157 |
| Třída artiklu | 11X |

Popis**Provedení:**

Fréza HPC s **s nově vyvinutým vysoce výkonným povlakem**. Pro **vynikající životnost a optimální obráběcí výkon** v různých materiálech.

S **dvojitě podbroušeným úhlem hřbetu**.

Tolerance: Poloměr břitu R_1

Velikost poloměru 0,1 mm – 1 mm : $R_1 = \pm 0,003$ mm.

Velikost poloměru > 1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Použití:

Speciálně pro **vysokorychlostní obrábění** ve **výrobě nástrojů a forem** ke **kopírovacímu frézování**. Vynikající výsledky při **suchém frézování**.

Upozornění:

Následný produkt pro č. 206280.

Technický popis

| | |
|---|-----------|
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 1100 N/mm ² | 0,008 mm |
| Celková délka L | 50 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 30 stupeň |
| Délka břitu L_c | 2,5 mm |
| Ø stopky D_s | 3 mm |
| Poloměr břitu R_1 | 0,2 mm |
| Ø břitu D_c | 2 mm |

| | |
|--|--|
| Posuv f_z pro kopírovací frézování v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm |
| Počet zubů Z | 4 |
| Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění | 12 mm |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Minimální \varnothing uvolnění stopky D_5 | 1,8 mm |
| Maximální \varnothing uvolnění stopky D_6 | 1,95 mm |
| Řada | Master Steel |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | Výrobní norma |
| Typ | H |
| Tolerance jmenovitý \varnothing | e8 |
| Směr přísuvu | Horizontální, šikmý a vertikální |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | $0,3 \times D$ při obvodovém frézování |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | $0,2 \times D$ při obvodovém frézování |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Strategie obrábění | HPC |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Fréza Torus |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|------------------------------|-----------------|-----------|---------|
| Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | omezené použití | 200 m/min | P |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 170 m/min | P |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}$ | vhodný | 120 m/min | P |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 85 m/min | P |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$ | vhodný | 70 m/min | P |
| Ocel $< 55 \text{ HRC}$ | vhodný | 40 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 95 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 85 m/min | M |
| GG(G) | vhodný | 110 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | omezené použití | | |
| suché | vhodný | | |
| Vzduch | vhodný | | |