

**Garant****TK torusová fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 5/1,0mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	206333 5/1,0
GTIN	4062406276263
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**

Ø stopky $D_s$	5 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	18 mm
Délka břitu $L_c$	6 mm
Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Celková délka L	54 mm
Počet zubů Z	5
Úhel sklonu šroubovice	30 stupeň

Ø břitu $D_c$	5 mm
Poloměr břitu $R_1$	1 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Maximální Ø uvolnění stopky $D_6$	4,9 mm
Minimální Ø uvolnění stopky $D_5$	4,6 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	H
Tolerance jmenovitý Ø	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 <sup>2</sup>	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		