

Garant**TK torusová fréza GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 206335 4/0,4 |
| GTIN | 4062406276713 |
| Třída artiklu | 11X |

Popis**Provedení:**

Fréza HPC 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. 206300.

Technický popis

| | |
|---|------------------|
| Úhel sklonu šroubovice | 30 stupeň |
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 1100 N/mm ² | 0,015 mm |
| Délka břitu L_c | 5 mm |
| Počet zubů Z | 5 |
| Posuv f_z pro kopírovací frézování v oceli < 1100 N/mm ² | 0,018 mm |
| Poloměr břitu R_1 | 0,4 mm |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Ø břitu D_c | 4 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Celková délka L | 75 mm |
| Ø stopky D _s | 4 mm |
| Nepodepřená délka L ₁ včetně uvolnění | 36 mm |
| Minimální Ø uvolnění stopky D ₅ | 3,7 mm |
| Maximální Ø uvolnění stopky D ₆ | 3,9 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 | 0,05×D při kopírovacím frézování |
| Šířka záběru a _e při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu 0,2×D |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Strategie obrábění | HPC |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Fréza Torus |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|---------|----------------|---------|
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 180 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 150 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 110 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 75 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 65 m/min | P |
| Ocel < 55 HRC | vhodný | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 80 m/min | M |

| | | | |
|------------|-----------------|-----------|---|
| GG(G) | vhodný | 100 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | omezené použití | | |
| suché | vhodný | | |
| Vzduch | vhodný | | |