

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

Artikové číslo	206335 5/0,5
GTIN	4062406276744
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**

Ø stopky $D_s$	5 mm
Poloměr břitu $R_1$	0,5 mm
Celková délka L	75 mm
Délka břitu $L_c$	6 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Úhel sklonu šroubovice	30 stupeň
Ø břitu $D_c$	5 mm
Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm

Počet zubů Z	5
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	40 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
Minimální $\varnothing$ uvolnění stopky $D_5$	4,6 mm
Maximální $\varnothing$ uvolnění stopky $D_6$	4,9 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	$0,05 \times D$ při kopírovacím frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $0,2 \times D$
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Fréza Torus

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	150 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	110 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	75 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	65 m/min	P
Ocel $< 55 \text{ HRC}$	vhodný	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		