

Garant**Stopkové frézy GARANT Steel VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203053 20
GTIN	4069515028417
Třída artiklu	11Z

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**. K použití v nestabilních obráběcích procesech a při obrábění složitých součástí.

Do 1xD v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Pro maximální možnou hloubku obrábění dodržujte poměr rozměru L_c (délka břitu) / $\varnothing D_c$ ($\varnothing$ břitu)!

Výhoda:

Optimalizovaný tvar drážek, excentrické podbroušení, velké prostory pro třísky.

Upozornění:

Následný produkt pro č. 203031.

Technický popis

Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Stopka	DIN 6535 HB
Rohový úhel čela	45 stupeň
Délka břitu L_c	26 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Celková délka L	92 mm
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	f8
Šířka rohové fazetky při 45°	0,4 mm

Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Ø břitu D_c	20 mm
Počet zubů Z	4
Ø stopky D_s	20 mm
Série	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $0,5 \times D$
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
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	250 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	50 m/min	M
GG(G)	vhodný	120 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		

Technický list

mokrý min.	omezené použití
suché	vhodný
Vzduch	vhodný