

Garant**Hrubovací stopkové frézy GARANT Steel VHM s děliči třísek HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203049 20
GTIN	4069515028592
Třída artiklu	11Z

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování. Dělič třísek pro jejich kontrolované lámání.** Pro bezpečnou práci v automatizované výrobě bezpečným odstraněním třísek z komponenty.
Do 1,5×D v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Výhoda:

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

Technický popis

Rohový úhel čela	45 stupeň
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	54 mm
Ø břitu D_c	20 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,4 mm
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Celková délka L	104 mm
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Délka břitu L_c	41 mm
Uvolňovací Ø D_1	19,8 mm
Ø stopky D_s	20 mm
Počet lamačů třísek	1

Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Stopka	DIN 6535 HB
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Počet zubů Z	4
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	$0,3 \times D$ při obvodovém frézování
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	250 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	200 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	50 m/min	M
GG(G)	vhodný	120 m/min	K
Uni	vhodný		

Technický list

mokrý max.	vhodný
mokrý min.	omezené použití
suchý	vhodný
Vzduch	vhodný