

Garant**Hrubovací stopkové frézy GARANT Steel VHM s děliči třísek HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203049 8
GTIN	4069515028554
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

Délka břitu L_c	21 mm
Stopka	DIN 6535 HB
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Šířka rohové fazetky při 45°	0,16 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	25 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø stopky D_s	8 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,06 mm
Celková délka L	63 mm
Ø břitu D_c	8 mm

Technický list

Počet lamačů třísek	1
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Rohový úhel čela	45 stupeň
Uvolňovací Ø D ₁	7,8 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×D při obvodovém frézování
Šířka záběru a _e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×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		

Technický list

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