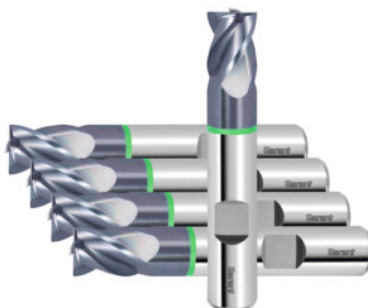


Garant**Cenově výhodné balení – GARANT Steel stopková fréza TK HPC, 5 ks****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1053 12
GTIN	4069515046190
Třída artiklu	GGN

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:

Jako č. 203053. Nástupce produktu GG1034.

Technický popis

$\varnothing$ stopky D_s	12 mm
$\varnothing$ břitu D_c	12 mm
Obsah	5"
Délka břitu L_c	16 mm
Celková délka L	73 mm

Počet zubů Z	4
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HB
Rohový úhel čela	45 stupeň
Šířka rohové fazetky při 45°	0,24 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,07 mm
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,09 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 1×D
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,5×D při obvodovém frézování
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

Technický list

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		
mokrý min.	omezené použití		
suchý	vhodný		
Vzduch	vhodný		

Vhodné produkty

No Shop URL available for: GG1053 12