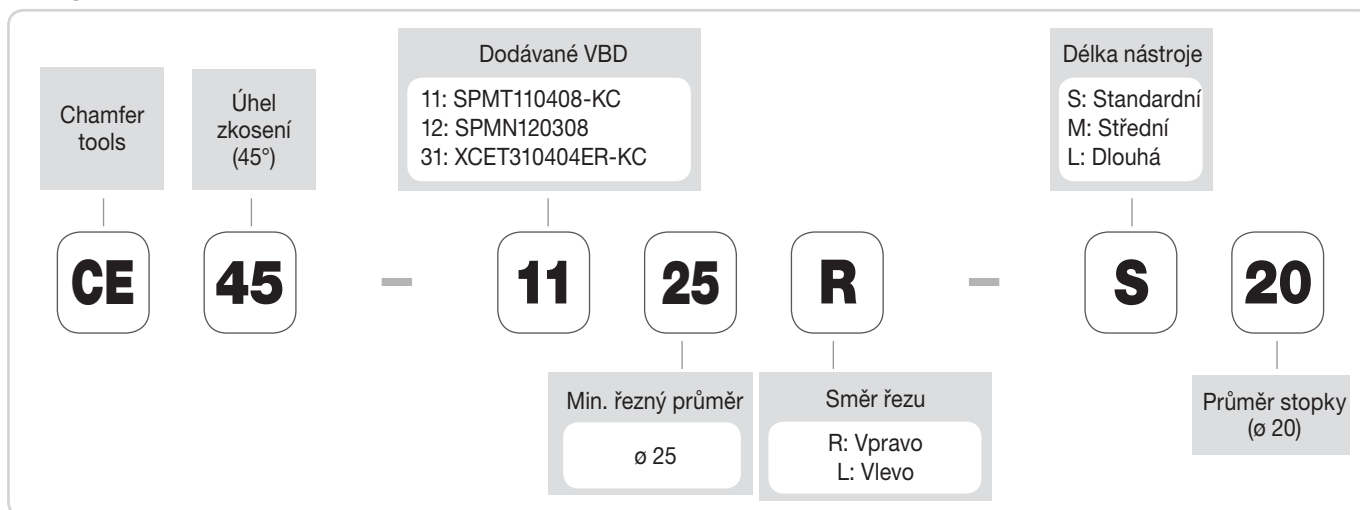


Chamfer tools

● Systém značení



● Vlastnosti

- ▶ Nástroj pro srážení hran.
- ▶ Úhel zkosení 15°, 30°, 45°, 60°.
- ▶ VBD s dlouhou hranou.



Nástroje pro čelní a zpětné zkosení

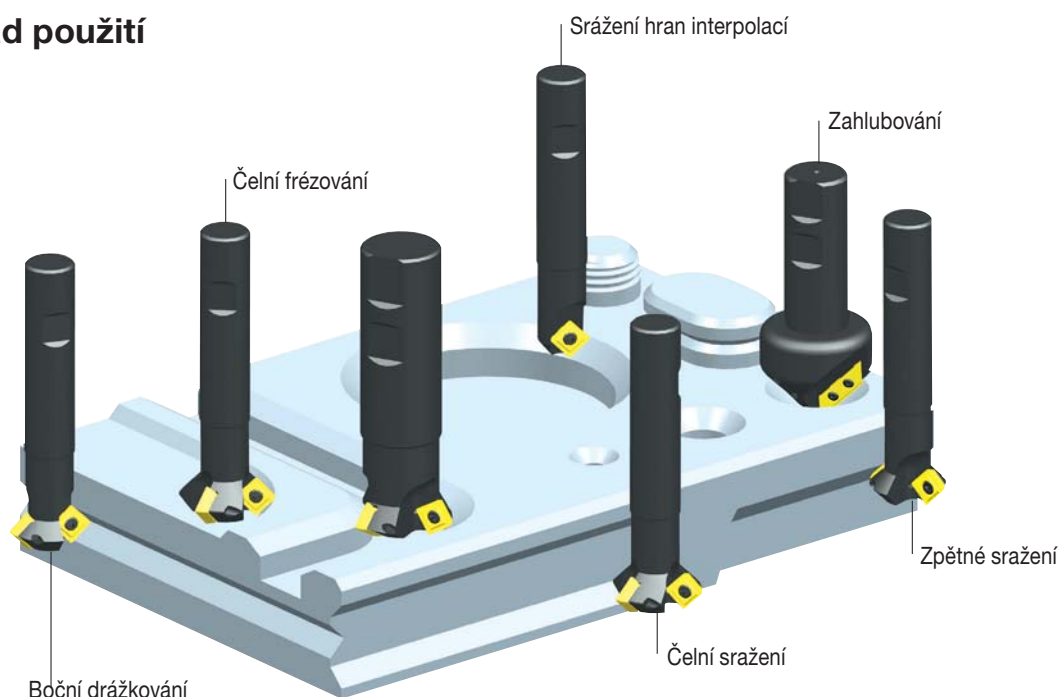


Nástroje s dlouhou řeznou hranou

● Doporučené řezné podmínky

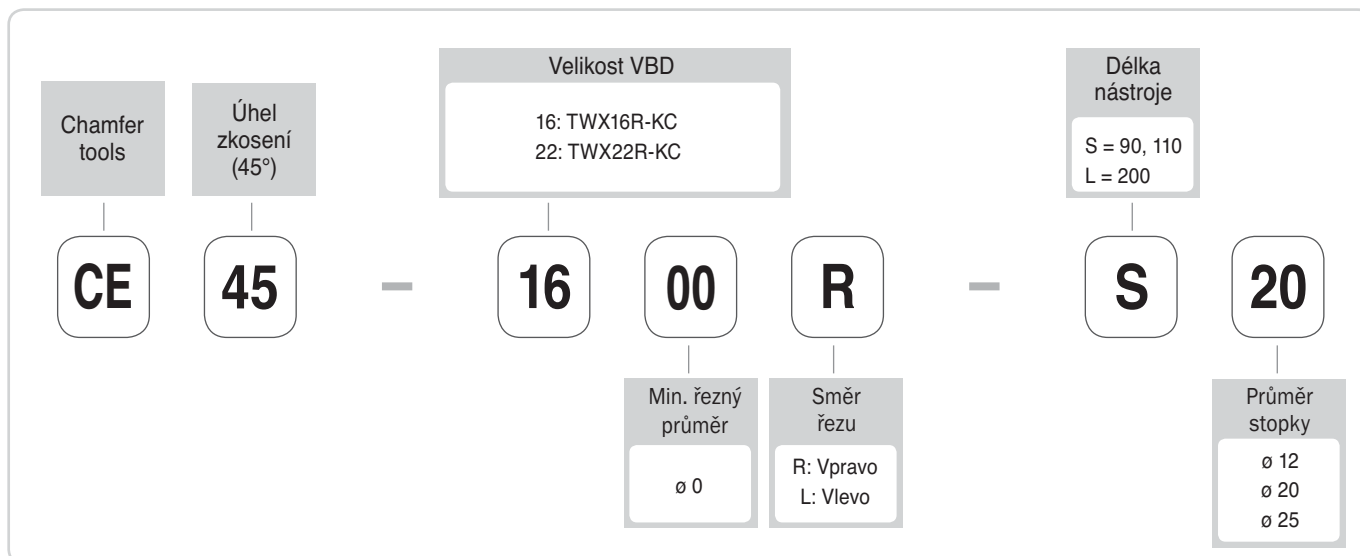
Obrobek	Řezné materiály	ø D (ø 5–20)		ø D (ø 25–35)	
		vc (m/min)	fz (mm/z)	vc (m/min)	fz (mm/z)
P	PC3500 PC5300 ST30A	100–160	0,05–0,25	100–160	0,05–0,25
M	PC5300 PC3545	90–120	0,05–0,2	90–120	0,1–0,3
K	PC5300 G10	100–160	0,1–0,3	100–160	0,3–0,5

● Příklad použití

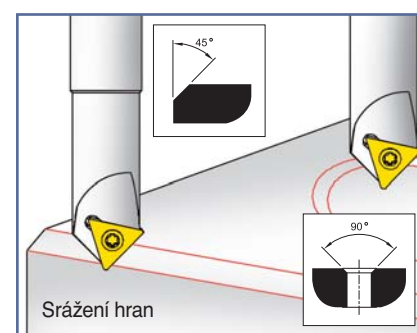
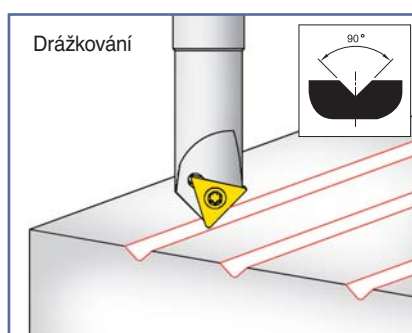
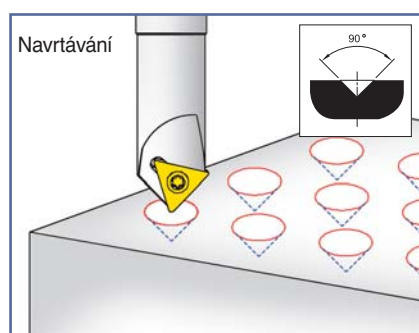


Chamfer tools

● Systém značení



● Použití a doporučené řezné podmínky



Obrobek	Tvrdost (HrC)	Navrtávání, drážkování		Srážení hran	
		vc (m/min)	fz (mm/t)	vc (m/min)	fz (mm/t)
Měkké oceli, uhlíkové oceli, legované oceli	Do HrC 30	80–200	0,01–0,04	100–250	0,04–0,06
Oceli s vysokým obsahem uhlíku, legované oceli	HrC 30–40	150–250	0,02–0,06	150–300	0,05–0,10
Hliník, měď	-	150–300	0,04–0,08	150–350	0,05–0,10
Litina	-	80–150	0,02–0,06	100–250	0,05–0,10
Korozivzdorné oceli	-	60–120	0,01–0,03	60–150	0,03–0,06
HRSA		60–80	0,01–0,03	60–100	0,03–0,06

● Příklady obrábění

