

Garant**Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203031 16
GTIN	4045197510501
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.W pełnym materiale do $1 \times D$ spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.W celu uzyskania maksymalnej głębokości obróbki przestrzegać stosunku wymiaru L_c (długość ostrza) / $\varnothing D_c$ (\varnothing ostrza)!**Zalety:**

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

wskazówka:**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecany produkt następcą to nr 203034.****Opis techniczny**

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Liczba zębów Z	4
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,32 mm
\varnothing ostrzy D_c	16 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	82 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy

chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	250 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	120 m/min	K
uniw.	nadaje się		

maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadaje się
przyłącze	nadaje się