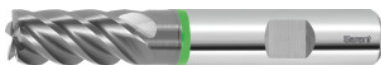


Garant**Frezy VHM TPC, TiAlN, f8 DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203088 16
GTIN	4045197814302
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Uniwersalne frezy wysokowydajne przewidziane **zwłaszcza do pracy w obszarze TPC**. Wzmocniony rdzeń. **Zoptymalizowana wytrzymałość na złamanie przy zginaniu** dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

wskazówka:

$a_{e\text{maks.}} = 0,1 \times D$ do obróbki TPC.

$h_{\text{maks.}}$: wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi. Do operacji wykańczających zalecamy nr 204012, 204014 i 204015.

Opis techniczny

Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
\varnothing chwytu D_s	16 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	92 mm
Liczba zębów Z	5
\varnothing szyjki D_1	15,8 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Średnia grubość wiórów $h_{\text{maks.}}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,085 mm
długość ostrzy L_c	32 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,32 mm

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø ostrzy D_c	16 mm
wysięg L_1 z szyjką	42 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	230 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się	60 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	nadaje się	25 m/min	H

Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	150 m/min	M
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		