

**Garant****Frezy z VHM GARANT Master INOX TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203116 16
GTIN	4062406783501
Klasa artykułu	11Z

**Opis****Wykonanie:**

Wysokowydajny frez ze **zmienną podziałką** i **nierównym skokiem linii śrubowej**. **Wysoka niezawodność procesu** oraz **lepsze odprowadzanie wiórów** dzięki **większej przestrzeni na wióry**. **Zoptymalizowany substrat z węgla spiekanego** dla **większej wytrzymałości na pęknięcie przy zginaniu** i **maksymalnej trwałości**, także w stalach nierdzewnych w obszarze wysokiej wydajności, w szczególności w wersjach duplex. **Łamacze wiórów** na ostrzach **są przesunięte**.

**Zaleta:**

Niższe siły wyrywające dzięki mniejszemu kątowi pochylenia linii śrubowej.

**wskazówka:**

$h_{maks.}$  : wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$a_{e maks.} = 0,12 \times D$  do obróbki TPC.

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 6

Kąt linii śrubowej: 36 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 6

długość ostrzy  $L_c$ : 32 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 42 mm

$\varnothing$  szyjki  $D_1$ : 15,8 mm

długość całkowita L: 92 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 16 mm

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_c$	32 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	16 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt linii śrubowej	36 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,32 mm
Liczba zębów Z	6
$\varnothing$ szyjki $D_1$	15,8 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
długość całkowita L	92 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
wysięg $L_1$ z szyjką	42 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
$\varnothing$ chwytu $D_s$	16 mm
Liczba łamaczy wiórów	1
Seria	GARANT Master INOX
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	0,12×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

**Dane użytkownika**

	<b>przydatność</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>kod ISO</b>
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	230 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	240 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		