

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX z podziałem wióra TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203117 14
GTIN	4062406783686
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Wysokowydajny frez zezmienną podziałkązmiennym skokiem linii śrubowej. Wysoka niezawodność procesu oraz lepsze odprowadzanie wiórów dzięki większej przestrzeni na wióry. Zoptymalizowany substrat z węgla spiekane 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.

Zalety:

Niższe siły wrywające dzięki mniejszemu kątowi pochylenia linii śrubowej.

wskazówka:

$h_{maks.}$: wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi. Do operacji wykańczających zalecamy nr 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 i 204019.

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

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Kąt linii śrubowej	36 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	99 mm
długość ostrzy L_c	42 mm
Ø ostrzy D_c	14 mm

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,084 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,28 mm
Liczba zębów Z	6
$\varnothing$ szyjki D_1	13,8 mm
$\varnothing$ chwytu D_s	14 mm
wysięg L_1 z szyjką	50 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Liczba łamaczy wiórów	2
Seria	Master Inox
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się warunkowo	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się warunkowo	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	300 m/min	P

Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się warunkowo	230 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	S
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		