

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX z podziałem wióra TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203119 8
GTIN	4062406783785
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**.

Zalety:

Niższe siły wrywające dzięki mniejszemu kątowi pochylenia linii śrubowej.

wskazówka:

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

$a_{e maks.} = 0,04 \times D$ do obróbki TPC.

Następca produktu nr 203105 i 203108.

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	8 mm
Ø ostrzy D_c	8 mm
długość ostrzy L_c	40 mm
Kąt linii śrubowej	36 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,031 mm
Liczba zębów Z	6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
długość całkowita L	81 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,16 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba łamaczy wiórów	3
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	0,04×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	270 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się warunkowo	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	210 m/min	P

Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się warunkowo	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	200 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	S
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
przyłączy	nadaje się		