

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX z podziałem wióra i chłodzeniem wewnętrznym TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203120 16
GTIN	4067263117131
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

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

Wersja z chłodzeniem wewnętrznym zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów.

Zalety:

Niższe siły wyrywające 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

długość całkowita L	108 mm
wysięg L_1 z szyjką	55 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,096 mm
Ø ostrzy D_c	16 mm
Kąt linii śrubowej	36 stopni

długość ostrzy L_c	48 mm
Liczba zębów Z	6
$\varnothing$ chwytu D_s	16 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Liczba łamaczy wiórów	2
chwyt	DIN 6535 HB h6
$\varnothing$ szyjki D_1	15,8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,32 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	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	tak
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		