

Garant**Frezy trzpieniowe z VHM GARANT Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203057 16
GTIN	4069515028509
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**. Do stosowania w niestabilnych procesach obróbki i do obróbki złożonych elementów.

W pełnym materiale do $1,5 \times D$ spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

wskazówka:

Produkt następczy dla nr. 203041.

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
wysięg L_1 z szyjką	42 mm
Liczba zębów Z	4
Ø szyjki D_1	15,8 mm
długość ostrzy L_c	36 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Ø ostrzy D_c	16 mm
długość całkowita L	92 mm
Ø chwytu D_s	16 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Karta danych

Kąt linii śrubowej	38 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,32 mm
chwyt	DIN 6535 HB
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	250 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	120 m/min	K

Karta danych

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadaje się
przyłącze	nadaje się