

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT INOX SlotMachine HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205449 16
GTIN	4069515036955
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Z dopasowanym profilem sznurkowym, zoptymalizowanym przestrzeniom rowków i nowoczesnej powłoce o wysokich parametrach. Doskonale nadają się do obróbki zgrubnej w materiałach Inox.

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

Zaleta:

Geometria narzędzia pozwala na uzyskanie szczególnie ciasno zwiniętych wiórów, odprowadzanych przez płaskie niecki rowków wiórowych. Tym samym uzyskuje się **dużą sztywność rdzenia**.

Zalecenie:

Do bezpiecznej pracy, zwłaszcza przy wykonywaniu pełnych rowków, należy używać uchwytów narzędziowych z **4 kanałkami doprowadzającymi chłodziwo**.

Opis techniczny

Ø ostrzy D _c	16 mm
Liczba zębów Z	4
Czynnik korekcji a _{p korr}	1,5
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,075 mm
Ø szyjki D ₁	15,5 mm
Ø chwytu D _s	16 mm
długość całkowita L	92 mm

Karta danych

wysięg L_1 z szyjką	42 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,35 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
długość ostrzy L_c	36 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
Norma	DIN 6527
profil freza	NF
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×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	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice kątowe 90°

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się warunkowo	170 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się warunkowo	150 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	130 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się warunkowo	120 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	110 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się warunkowo	105 m/min	H

Karta danych

TOOLOX 44	nadaje się warunkowo	70 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się warunkowo		