

Garant**Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 14mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	204014 14
GTIN	4045197886736
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **operacji wykańczających**.

Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.

Dużasztywność i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

Do **frezowania obwodowego przy obróbce wykańczającej**.

Nadaje się do obróbki tytanu i stopów tytanu.

wskazówka:

$a_{e\text{maks.}} = 0,1 \times D$

Ostrzenie możliwe od $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

Opis techniczny

długość całkowita L	99 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
długość ostrzy L_c	42 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
\varnothing ostrzy D_c	14 mm
Liczba zębów Z	7
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,14 mm

kierunek dosuwu	poziomy
Ø chwytu D_s	14 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	normą zakładową,
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,1xD przy obcinaniu
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	nadają się	360 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	290 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	200 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	100 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	300 m/min	K

maksymalnie na mokro	nadaje się warunkowo
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadaje się warunkowo
przyłącze	nadają się