

Garant**Głowica frezu zgrubnego z VHM GARANT Master Steel SlotMachine, HB730, Ø D d11: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	210290 16
GTIN	4045197891457
Klasa artykułu	21M

Opis**wskazówka:**

Zalecane wartości orientacyjne dla $a_{p \text{ maks.}} \leq 0,75 \times D$.

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,8 mm
długość główki l	28 mm
Ø ostrzy D	16 mm
długość ostrzy L_2	20 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Wielkość uchwytu	16 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
długość całkowita L	37,3 mm
Liczba ostrzy Z	5
Seria	TopCut
Seria	Master Steel
Gatunek	HB730

Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
profil freza	NR
Kąt linii śrubowej	42 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu mm
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$ mm
chłodzenie wewnętrzne	nie
odpowiednie uchwyty	GARANT TopCut
Rodzaj produktu	frezowania

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	210 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	110 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się warunkowo	50 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się warunkowo	40 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	160 m/min	K
olej	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadaje się warunkowo
przyłączy	nadaje się