

**Garant****Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8  
DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	204019 16
GTIN	4045197954251
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Do **operacji wygładzania**.

Specjalna geometria zapewnia optymalne odprowadzanie wiórów.

Duża **stabilność własna i cicha praca** dzięki nierównemu podziałowi.

Do **frezowania obiegowego jako operacji wygładzającej**.

Bardzo długie ostrza zapewniają efektywną obróbkę wykańczającą.

**wskazówka:**

Ostrzenie możliwe od  $\varnothing D_c = 6$  mm.

$a_{e\text{maks.}} = 0,05 \times D$

**Opis techniczny**

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
kierunek dosuwu	poziomy
długość ostrzy $L_c$	80 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,105 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	16 mm
długość całkowita L	136 mm
Liczba zębów Z	7
Kąt linii śrubowej	45 stopni

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
$\varnothing$ chwytu $D_s$	16 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,05×D 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 <sup>2</sup>	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	200 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

suchy	nadaje się warunkowo
przylącze	nadaje się
<b>Usługi</b>	
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB