

Garant**Frezy z VHM GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 1mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201646 1
GTIN	4062406297824
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:****Zaszlifowanie mimośrodowe zwiększa stabilność ostrzy.**

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

Zalety:**Zoptymalizowana geometria przestrzeni na wióry** zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów.**wskazówka:****Produkt następczy do nr 201645.****Opis techniczny**

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,05 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba zębów Z	2
długość całkowita L	38 mm
Ø szyjki D ₁	0,9 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 750 N/mm ²	0,07 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø chwytu D _s	3 mm
Ø ostrzy D _c	1 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L _c	3 mm

Karta danych

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
wysięg L_1 z szyjką	6 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	260 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	240 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	190 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	150 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	70 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	250 m/min	K
uniw.	nadaje się		

Karta danych

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