

Garant**Frezy trzpieniowe z VHM GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203062 10
GTIN	4062406569570
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej przy bardzo dużych prędkościach posuwu** i spokojnej pracy. **Nowa geometria i wysokowydajna powłoka** dla doskonałych efektów produkcji przy maksymalnej trwałości w różnych materiałach. **Duża sztywność** i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

Zalety:

- **Bardzo niski poziom wibracji przy pracy.**
- **Specjalny kształt rowka, duże rowki wiórowe.**
- **Specjalnie dopasowane zaokrąglenie krawędzi.**
- **Substrat zoptymalizowany pod kątem twardości i odporności na obciążenia dynamiczne.**

Opis techniczny

Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø szyjki D_1	9,7 mm
Ø chwytu D_s	10 mm

Karta danych

Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita L	66 mm
wysięg L ₁ z szyjką	24 mm
długość ostrzy L _c	14 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø ostrzy D _c	10 mm
Seria	Master Uni
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
Norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	280 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	240 m/min	P

Karta danych

Stal < 900 N/mm ²	nadają się	190 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadają się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	40 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	250 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadają się		
przylącze	nadają się		