

**Garant****Frezy VHM o wysokiej dokładności, TiAlN, Ø f8 DC: 25mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 203540 25     |
| GTIN             | 4045197509949 |
| Klasa artykułu   | 11X           |

**Opis****Wykonanie:**

Bardzo **duża stabilność** i **niezwykłe spokojna praca** dzięki **min. 6 zębom**. **Zaszlifowane mimośrodowo**.

Szczególnie **wysoka dokładność zbieżności i tolerancja w zakresie  $\mu\text{m}$** , pozwalają uzyskać **dokładny kąt  $90^\circ$**  i powierzchnie płaskorównoległe przy frezowaniu obwodowym.

**Przy najwyższych wymaganiach względem dokładności kąta.**

Sfazowanie naroża nie jest określone przez tylne zaszlifowanie mimośrodowe.

**Maksymalne przewężenie 0,014 mm.**

**Zastosowanie:**

**Do wykańczającego frezowania obwodowego.**

**Opis techniczny**

|                                                           |                  |
|-----------------------------------------------------------|------------------|
| Ø ostrzy $D_c$                                            | 25 mm            |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm          |
| Liczba zębów Z                                            | 8                |
| Ø chwytu $D_s$                                            | 25 mm            |
| długość całkowita L                                       | 165 mm           |
| długość ostrzy $L_c$                                      | 105 mm           |
| kierunek dosuwu                                           | poziomy          |
| chwyt                                                     | DIN 6535 HA z h6 |
| Tolerancja Ø nominalnej                                   | f8               |
| Dokładność wyważenia z chwytem                            | G 2,5 z HA       |

## Karta danych

|                                                                |                                               |
|----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Kąt linii śrubowej                                             | 45 stopni                                     |
| Kąt sfazowania naroży                                          | 90 stopni                                     |
| powłoka                                                        | TiAlN                                         |
| Materiał ostrza                                                | VHM                                           |
| Norma                                                          | Norma zakładowa                               |
| typ                                                            | N                                             |
| Właściwości kąta linii śrubowej                                | nierówna                                      |
| Podziałka ostrzy                                               | nierówny                                      |
| Zastosowanie frezu                                             | Frezowanie dokładne<br>w pełnym materiale 90° |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | 0,05×D przy obcinaniu                         |
| chłodzenie wewnętrzne                                          | nie                                           |
| pierścień barwny                                               | zielone                                       |
| Rodzaj produktu                                                | Głowice jeżowe                                |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 200 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 160 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 140 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 115 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 100 m/min | P       |
| Stal < 55 HRC                     | nadaje się warunkowo | 40 m/min  | H       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 80 m/min  | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 65 m/min  | M       |
| żeliwo szare<br>(sferoidalne)     | nadaje się warunkowo | 175 m/min | K       |
| uniw.                             | nadaje się           |           |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |           |         |

## Karta danych

|                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| minimalnie na mokro | nadaje się warunkowo |
|---------------------|----------------------|

|       |                      |
|-------|----------------------|
| suchy | nadaje się warunkowo |
|-------|----------------------|

|           |                      |
|-----------|----------------------|
| przylącze | nadaje się warunkowo |
|-----------|----------------------|

### **Odpowiednie produkty**

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/203540-25>