

**Garant****Frezy torusowe VHM, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 10/1,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206280 10/1,5
GTIN	4045197124067
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:****Podwójnie zaszlifowany boczny kąt przyłożenia.**Tolerancja: promień ostrzy  $R_1 = \pm 0,005$  mm.**Zastosowanie:**Specjalnie **do obróbki z dużymi prędkościami**, do frezowania kopiowego przy **produkcji form i narzędzi**. Doskonałe wyniki **przy frezowaniu na sucho**.**wskazówka:****DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!****Zalecany produkt następczy to nr 206333.****Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,03 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,034 mm
Ø szyjki $D_1$	9,2 mm
Ø ostrzy $D_c$	10 mm
Promień ostrza $R_1$	1,5 mm
Liczba zębów $Z$	4
wysięg $L_1$ z szyjką	32 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
długość ostrzy $L_c$	11 mm
długość całkowita $L$	72 mm

chwyt	DIN 6535 HA h6
Kąt linii śrubowej	30 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,2×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frez torusowy

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	155 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	65 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadają się warunkowo	35 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	100 m/min	K
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadają się		

przylącze  
**Usługi**

nadają się

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB