

**Garant****Frezy VHM z podziałem wióra TPC, TiAlN, f8 DC: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203103 10
GTIN	4045197814586
Klasa artykułu	11X

**Opis**

Wykonanie:

Wysokowydajny frez ze zmienną podziałką i nierównym skokiem linii śrubowej. Optymalna wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny zgrnie. Przewstawione rowki do podziału warstwy skrawanej.

wskazówka:

ae maks. = 0,07×D do obróbki TPC. DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecanym nowym zamiennikiem jest nr 203117. hmax: wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi. Do operacji wykańczających zalecamy nr 204012, 204014 i 204015.

**Opis techniczny**

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	10 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość całkowita L	80 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	30 mm
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	35 mm
Ø szyjki D <sub>1</sub>	9,8 mm
Liczba zębów Z	7
Tolerancja Ø nominalnej	f8
chwyt	DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Liczba łamaczy wiórów	1
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	230 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	240 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

przyłącze

nadaje się