

Garant**Mikrofrezy z VHM do rowków, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X0,5mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 208033 5,8X0,5 |
| GTIN | 4062406774493 |
| Klasa artykułu | 11Z |

Opis**Wykonanie:**

Szczególnie do frezowania rowków i frezowania cyrkulacyjnego w otworach. Z optymalną powłoką do uniwersalnego zastosowania w niemal wszystkich materiałach.

Tolerancja średnicy nominalnej $D_c = \pm 0,04$ mm.

Tolerancja długości skrawania $L_c = \pm 0,02$ mm. Minimalna średnica otworu wynosi 6 mm.

wskazówka:

Zawsze frezowanie współbieżne. W celu wykorzystania głębokości dosuwu użyć pętli dosuwu 180°. Pamiętać o liniowym dosuwie głębokości szczeliny.

typ: N

Liczba zębów Z: 3

Liczba zębów Z: 3

Długość wysięgu L_1 : 15 mm

Ø szyjki D_1 : 3,8 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,02 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|--------|
| Liczba zębów Z | 3 |
| Ø ostrzy D_c | 5,8 mm |
| Ø szyjki D_1 | 3,8 mm |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| Długość skrawania L_c | 0,5 mm |

| | |
|---|--|
| długość całkowita L | 58 mm |
| typ | N |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Długość wysięgu L_1 | 15 mm |
| powłoka | AlTiN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | Norma zakładowa |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | $\pm 0,04$ |
| kierunek dosuwu | poziomy |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$ |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| tolerancje chwytu | h6 |
| Kąt sfazowania naroży | 90 stopni |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Frez do rowków |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 300 m/min | N |
| Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 220 m/min | P |
| Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 190 m/min | P |
| Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 160 m/min | P |
| Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 150 m/min | P |
| Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się warunkowo | 100 m/min | P |
| Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się warunkowo | 100 m/min | M |
| żeliwo sferoidalne | nadaje się | 180 m/min | K |

| | |
|----------------------|------------|
| uniw. | nadaje się |
| maksymalnie na mokro | nadaje się |