

**Garant**
**Mikrofrezy z VHM do rowków, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X0,6mm**

**Dane zamówienia**

|                  |                |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 208033 5,8X0,6 |
| GTIN             | 4062406774509  |
| 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/mm<sup>2</sup>: 0,02 mm

**Opis techniczny**

|  |         |
|--|---------|
| typ  | N       |
| Ø ostrzy $D_c$   | 5,8 mm  |
| Liczba zębów Z   | 3       |
| Długość skrawania $L_c$  | 0,6 mm  |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm |

|   |   |
|---|---|
| Ø szyjki D <sub>1</sub>   | 3,8 mm  |
| długość całkowita L   | 58 mm   |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>   | 6 mm  |
| Długość wysięgu L <sub>1</sub>  | 15 mm   |
| powłoka   | AlTiN   |
| Materiał ostrza   | VHM   |
| norma   | Norma zakładowa                                   |
| Tolerancja Ø nominalnej   | ±0,04   |
| kierunek dosuwu   | poziomy   |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×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 <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się warunkowo | 300 m/min      | N       |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 220 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 190 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 160 m/min      | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 150 m/min      | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się warunkowo | 100 m/min      | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 100 m/min      | M       |
| żeliwo sferoidalne                | nadaje się           | 180 m/min      | K       |
| uniw.                             | nadaje się           |                |         |

maksymalnie na mokro

nadaje się