

Garant
Mikrofrezy z VHM do rowków, AlTiN, Ø DC × LC: 7,8X1,0mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	208033 7,8X1,0
GTIN	4062406774691
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 8 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 : 25 mm

Ø szyjki D_1 : 5 mm

długość całkowita L: 68 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,03 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D_1	5 mm
długość całkowita L	68 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
Długość skrawania L_c	1 mm
Ø ostrzy D_c	7,8 mm

typ	N
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Liczba zębów Z	3
Długość wysięgu L_1	25 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