

Garant
Mikrofrezy z VHM do rowków, AlTiN, Ø DC × LC: 7,8X0,9mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	208033 7,8X0,9
GTIN	4062406774684
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

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,03 mm
Długość skrawania L_c	0,9 mm
typ	N
Ø ostrzy D_c	7,8 mm
Ø szyjki D_1	5 mm

długość całkowita L	68 mm
Ø chwytu D _s	8 mm
Liczba zębów Z	3
Długość wysięgu L ₁	25 mm
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
Tolerancja Ø nominalnej	±0,04
kierunek dosuwu	poziomy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e 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 _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	300 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	190 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	100 m/min	P
Stal INOX < 900 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