

Garant
Mikrofrezy z VHM do rowków, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X0,7mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	208033 5,8X0,7
GTIN	4062406774615
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

długość całkowita L	58 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø szyjki D_1	3,8 mm
typ	N

Ø ostrzy D_c	5,8 mm
Liczba zębów Z	3
Długość skrawania L_c	0,7 mm
Długość wysięgu L_1	15 mm
powłoka	AlTiN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
Tolerancja Ø 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 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