

Garant**Frezy VHM z podziałem wióra HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 203117 8 |
| GTIN | 4062406783655 |
| Klasa artykułu | 11Z |

Opis**Wykonanie:**

Wysokowydajny frez ze **zmienną podziałką i nierównym skokiem linii śrubowej**. **Wysoka niezawodność procesu** oraz **lepsze odprowadzanie wiórów** dzięki **większej przestrzeni na wióry**. **Zoptymalizowany substrat z węglika spiekanego** dla **większej wytrzymałości na pęknięcie przy zginaniu i maksymalnej trwałości**, także w stalach nierdzewnych w obszarze wysokiej wydajności, w szczególności w wersjach duplex. **Łamacze wiórów** na ostrzach **są przesunięte**.

Zalety:

Niższe siły wrywające dzięki mniejszemu kątowi pochylenia linii śrubowej.

wskazówka:

$h_{maks.}$: wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$a_{e maks.} = 0,1 \times D$ do obróbki TPC.

Tolerancja \varnothing nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 6

Kąt linii śrubowej: 36 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 6

długość ostrzy L_c : 24 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

\varnothing szyjki D_1 : 7,8 mm

długość całkowita L: 68 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------------|
| Dokładność wyważenia z chwytem | G 2,5 z HB |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,16 mm |
| długość ostrzy L_c | 24 mm |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | e8 |
| Liczba zębów Z | 6 |
| \varnothing szyjki D_1 | 7,8 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| wysięg L_1 z szyjką | 30 mm |
| Kąt linii śrubowej | 36 stopni |
| Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ² | 0,048 mm |
| długość całkowita L | 68 mm |
| \varnothing ostrzy D_c | 8 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 8 mm |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| Liczba łamaczy wiórów | 1 |
| Seria | GARANT Master INOX |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | Norma zakładowa |
| typ | N |
| Właściwości kąta linii śrubowej | nierówna |
| Podziałka ostrzy | nierówna |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,1×D |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| Rodzaj produktu | Głowice jeżowe |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------------|----------------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 380 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 340 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 300 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 230 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 240 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 170 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się warunkowo | | |
| maksymalnie na mokro | nadają się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się warunkowo | | |
| przyłącze | nadaje się | | |