

Garant**Frezy VHM z podziałem wióra HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203117 5
GTIN	4062406783631
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 węgla spiekane** 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 : 17 mm

wysięg L_1 z szyjką: 24 mm

\varnothing szyjki D_1 : 4,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
długość całkowita L	62 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość ostrzy L_c	17 mm
wysięg L_1 z szyjką	24 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Ø szyjki D_1	4,8 mm
Kąt linii śrubowej	36 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,03 mm
Liczba zębów Z	6
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		