

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

Numer katalogowy	203118 5
GTIN	4062406783716
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 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 wyrywające dzięki mniejszemu kątowi pochylenia linii śrubowej.

**wskazówka:**

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

$a_{e maks.} = 0,07 \times D$  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  $L_c$ : 20 mm

długość całkowita L: 66 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

Liczba łamaczy wiórów: 2

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

**Opis techniczny**

chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø ostrzy $D_c$	5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Liczba zębów Z	6
długość całkowita L	66 mm
długość ostrzy $L_c$	20 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Kąt linii śrubowej	36 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba łamaczy wiórów	2
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	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

## Dane użytkownika

	<b>przydatność</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>kod ISO</b>
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	320 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	290 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	260 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	200 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	220 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		