

Garant**Frezy trzpieniowe VHM, TiAlN, Ø DC: 0,35mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 201630 0,35 |
| GTIN | 4045197264022 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis**Wykonanie:**

**Zaszlifowanie mimośrodowe zwiększające stabilność
krawędzi ostrzy.
**Ostrza czołowe przystosowane do wcinania.

wielk. 0,25 do 2,5 – podwójnie zaszlifowany boczny kąt przyłożenia.

Tolerancja: wielkość Ø nom. **D_c = e8.**

Zastosowanie:

**Wielkości podwymiarowe należy stosować zwłaszcza
do frezowania rowków pasowanych.**

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------------|
| kształt chwytu | HA |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ² | 0,001 mm |
| Liczba zębów Z | 2 |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,001 mm |
| Ø ostrzy D _c | 0,35 mm |
| Ø chwytu D _s | 3 mm |
| długość całkowita L | 38 mm |
| długość ostrzy L _c | 1 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| współczynnik korekcyjny dla v_c | 1,25 |
| chwyt | DIN 6535 HA z h6 |

| | |
|--|---|
| Tolerancja \varnothing nominalnej | e8 |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| Kąt sfazowania naroży | 90 stopni |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | DIN 6527 |
| typ | N |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,5xD przy obcinaniu |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| pierścień barwny | bez |
| Rodzaj produktu | Głowice jeżowe |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 280 m/min | N |
| Al > 10% Si: | nadaje się warunkowo | 200 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 120 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 105 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 100 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 60 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 80 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 60 m/min | M |
| żeliwo szare (sferoidalne) | nadaje się | 90 m/min | K |
| uniw. | nadaje się | | |

| | |
|----------------------|----------------------|
| maksymalnie na mokro | nadaje się |
| minimalnie na mokro | nadaje się warunkowo |
| suchy | nadaje się warunkowo |