

Garant

Frezy torusowe z VHM GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 6/2,0mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206367 6/2,0
GTIN	4067263046912
Klasa artykułu	11Z

Opis

Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej przy bardzo dużych prędkościach posuwu** i spokojnej pracy. **Nowa geometria i wysokowydajna powłoka** dla doskonałych efektów produkcji przy maksymalnej trwałości w różnych materiałach. **Duża sztywność** i spokojna praca dzięki nierównej podziałce. Tolerancja: promień ostrza $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Wymiary zbliżone do **DIN 6527**.

Zalety:

- **Bardzo niski poziom wibracji przy pracy.**
- **Specjalny kształt rowka, duże rowki wiórowe.**
- **Specjalnie dopasowane zaokrąglenie krawędzi.**
- **Substrat zoptymalizowany pod kątem twardości i odporności na obciążenia dynamiczne.**

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Ø ostrzy D_c	8 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,05 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali < 900 N/mm ²	0,058 mm
długość ostrzy L_c	13 mm

Kąt linii śrubowej	42 stopni
Ø chwytu D_s	6 mm
wysięg L_1 z szyjką	21 mm
Ø szyjki D_1	5,8 mm
Promień ostrza R_1	2 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	57 mm
Seria	GARANT Master
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Rodzaj produktu	Frez torusowy

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	280 m/min	N

Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	190 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	250 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		