

Garant**Frezy torusowe z VHM GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206367 8/1,0
GTIN	4067263046936
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

Ø chwytu D_s	8 mm
Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy D_c	8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L_1 z szyjką	27 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Promień ostrza R_1	1 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm

Ø szyjki D_1	7,7 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
długość ostrzy L_c	21 mm
długość całkowita L	63 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		