

**Garant****Frezy zgrubne z VHM ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202970 8
GTIN	4067263743088
Klasa artykułu	11Z

**Opis****Wykonanie:**

Do obróbki **stali** w obszarze przejściowym **grup materiałów ISO P i H**. Specjalnie opracowane do materiałów stalowych o **wytrzymałości na rozciąganie 1000–1500 N/mm<sup>2</sup>** i do **hartowanych materiałów stalowych do HRC 55**. Substrat o **drobnym ziarnie** i powłoka dopasowane w celu zapewnienia **maksymalnej trwałości i niezawodności procesu**. **Miękkie cięcie** dzięki spirali 45°.

**Opis techniczny**

wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	25 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Zaokrąglenie naroży r <sub>v</sub>	0,2 mm
długość całkowita L	63 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	8 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
długość ostrzy L <sub>c</sub>	21 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali < 55 HRC	0,03 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	4

Ø szyjki $D_1$	7,4 mm
Posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 55 HRC	0,02 mm
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	H
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,15 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	Głowice kątowe $90^\circ$

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 50 HRC	nadaje się	70 m/min	H
Stal < 55 HRC	nadaje się	60 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się warunkowo	30 m/min	H
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

