

Garant**Frezy zgrubne z VHM ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202970 10
GTIN	4067263743095
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/mm²** 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

Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość ostrzy L _c	22 mm
długość całkowita L	72 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
Ø szyjki D ₁	9,2 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt linii śrubowej	45 stopni
chwyt	DIN 6535 HA h6
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 55 HRC	0,03 mm
wysięg L ₁ z szyjką	30 mm
Ø ostrzy D _c	10 mm
Zaokrąglenie naroży r _v	0,2 mm

Liczba zębów Z	4
Posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 55 HRC	0,025 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°

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	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		

