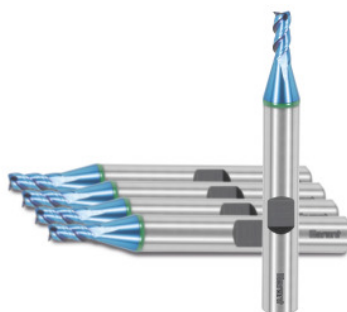


Garant**Frezy miniaturowe z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG2297 2 |
| GTIN | 4067263091813 |
| Klasa artykułu | GGN |

Opis**Wykonanie:**

Wyjątkowo krótkie ostrze zapewnia maksymalną stabilność. **Długość chwytu wg DIN** dla lepszego podparcia elementu w uchwycie. Takie rozwiązanie znacznie zwiększa trwałość narzędzia.

Oszczędność kosztów ostrzenia: ponieważ zamiast ostrzyć, lepiej zastąpić zużyty frez miniaturowy z VHM nowym.

Jak nr 202297.

Opis techniczny

| | |
|---|-----------|
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,03 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | e8 |
| Ø ostrzy D _c | 2 mm |
| posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,012 mm |
| zawartość | 5 |
| Kąt linii śrubowej | 45 stopni |
| długość całkowita L | 50 mm |

| | |
|---|--|
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| kierunek dosuwu | poziomy, ukośny i pionowy |
| Liczba zębów Z | 3 |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| kształt chwytu | HB |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| długość ostrzy L_c | 4 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm |
| Seria | Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | norma zakładowa |
| typ | N |
| 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 | $0,5 \times D$ przy obcinaniu |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| pień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Głowice jeżowe |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|--------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 290 m/min | N |
| Al $> 10\%$ Si: | nadaje się warunkowo | 240 m/min | N |
| Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 140 m/min | P |
| Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 120 m/min | P |
| Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się | 100 m/min | P |

| | | | |
|-----------------------------------|----------------------|----------|---|
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 50 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 40 m/min | S |
| żeliwo szare (sferoidalne) | nadaje się | 85 m/min | K |
| uniw. | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się warunkowo | | |
| suchy | nadaje się | | |
| przyłącze | nadaje się | | |

Akcesoria

Frezy miniaturowe z VHM GARANT Master SteelHPC Ø e8
DC 2 mm

202295 2

Frezy miniaturowe z VHM GARANT Master SteelHPC Ø e8
DC 2 mm

202297 2