

Garant**Frezy trzpieniowe z VHM GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203073 8
GTIN	4067263092018
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej** w pełnym materiale do $1,5 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**. Mniejsze siły skrawania i lepsza jakość powierzchni dzięki linii śrubowej 45° .

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

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Liczba zębów Z	4
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L_c	24 mm

Karta danych

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
długość całkowita L	70 mm
$\varnothing$ ostrzy D_c	8 mm
$\varnothing$ szyjki D_1	7,7 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Seria	Master Uni
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
Norma	norma zakładowa
typ	N
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	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	280 m/min	N
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	260 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	240 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	190 m/min	P

Karta danych

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	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	40 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	250 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		