

**Garant**

**Frezy z VHM do okrawania współ- i przeciwbieżnego o kącie linii śrubowej, TiSiN, Ø DC: 3mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	208181 3
GTIN	4067263107408
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:****Bardzo długi chwyt.**

Podwójnie szlifowana głowica o **kącie 45°**.

Głowica z **zeszlifowanym obustronnie kątem linii śrubowej** umożliwia **znacznie bardziej miękkie cięcie**, a tym samym zapewnia **doskonałą jakość powierzchni**. Do **zastosowania uniwersalnego** w niemal wszystkich materiałach. Nowa powłoka **skutecznie zapobiega powstawaniu narostów**, również w aluminium i stalach nierdzewnych (INOX). Wersja spiczasta

**Zastosowanie:**

Do **okrawania współ- i przeciwbieżnego** oraz **fazowania** nawet w trudno dostępnych miejscach.

**Nadają się doskonale do frezowania obrysu.**

**wskazówka:**

**Produkt następczy dla nr 208180.**

**Opis techniczny**

Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Ø D <sub>1</sub> +0,05	2,2 mm
długość całkowita L	75 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	3 mm
Frezowanie fazek	do przodu i wstecz 45
Kształt	spiczasta
L <sub>2</sub> +0,5	2 mm

$L_4 +0,5$	10 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	4 mm
Liczba zębów Z	5
Kąt linii śrubowej	5 stopni
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	$\pm 0,05$
Kąt wierzchołkowy pogłębiacza stożkowego	90 stopni
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,25xL2 przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Okrawacze

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	130 m/min	N
Al $> 10\%$ Si:	nadaje się	80 m/min	N
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	75 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	75 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	50 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	45 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	40 m/min	M

Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	20 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	50 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		