

**Garant****Frezy z VHM do okrawania współ- i przeciwbieżnego o kącie linii śrubowej, TiSiN, Ø DC: 3,8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	208181 3,8
GTIN	4067263107415
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**

długość całkowita L	75 mm
Frezowanie fazek	do przodu i wstecz 45
L <sub>2</sub> +0,5	2,7 mm
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	3,8 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	4 mm
Ø D <sub>1</sub> +0,05	2,9 mm

Liczba zębów Z	5
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
$L_4 +0,5$	13 mm
Kształt	spiczasta
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 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	75 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	45 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		