

**Garant****Frezy torusowe, czołowe VHM HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206266 4      |
| GTIN             | 4045197860620 |
| Klasa artykułu   | 11X           |

**Opis****Wykonanie:**

Specjalna geometria ostrzy czołowych do frezowania metodą wierszowania, z bardzo wysokimi posuwami.

Tolerancja: promień ostrzy  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Zastosowanie:**

**Do frezowania kopiowego i metodą wierszowania** w kompleksowej obróbce **w warunkach HPC / HSC**.

Za pomocą specjalnych strategii frezowania **możliwa jest bardzo duża pojemność skrawania**.

**wskazówka:**

**Produkt następczy do nr 206272.**

**Możliwość ostrzenia narzędzi.**

**Opis techniczny**

|                                            |          |
|--------------------------------------------|----------|
| promień programowany                       | 0,5 mm   |
| wysięg $L_1$ z szyjką                      | 16 mm    |
| Ø chwytu $D_s$                             | 6 mm     |
| długość całkowita $L$                      | 58 mm    |
| posuw $f_z$ w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,076 mm |
| długość ostrzy $L_c$                       | 2,5 mm   |
| Ø ostrzy $D_c$                             | 4 mm     |
| Liczba zębów $Z$                           | 2        |
| Ø szyjki $D_1$                             | 3,6 mm   |

## Karta danych

|                                                                |                                                            |
|----------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| wymiar $a_{p \text{ maks.}}$ wierszy                           | 0,25 mm                                                    |
| Kąt ustawienia $\kappa$                                        | 10,5 stopni                                                |
| powłoka                                                        | TiAlN                                                      |
| Materiał ostrza                                                | VHM                                                        |
| Norma                                                          | Norma zakładowa                                            |
| typ                                                            | N                                                          |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                            | h9                                                         |
| Kąt linii śrubowej                                             | 15 stopni                                                  |
| kierunek dosuwu                                                | poziomy i ukośny                                           |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$ |
| chwyt                                                          | DIN 6535 HA h5                                             |
| chłodzenie wewnętrzne                                          | nie                                                        |
| Strategia skrawania                                            | HPC                                                        |
| pierścień barwny                                               | zielone                                                    |
| Rodzaj produktu                                                | Frez torusowy czołowy                                      |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 155 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 150 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 145 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 140 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 130 m/min | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 90 m/min  | M       |
| uniw.                             | nadaje się           |           |         |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |           |         |
| minimalnie na mokro               | nadaje się           |           |         |
| suchy                             | nadaje się warunkowo |           |         |

przylączy nadaje się warunkowo

## Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/206266-4>