

Garant**Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	204018 8
GTIN	4045197886859
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **operacji wykańczających**.

Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.

Dużasztynowość i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

Do **frezowania obwodowego przy obróbce wykańczającej**.

Bardzo długie ostrza zapewniają efektywną obróbkę wykańczającą.

wskazówka:

$$a_{e \text{ maks.}} = 0,05 \times D$$

Ostrzenie możliwe od $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

Opis techniczny

długość całkowita L	81 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba zębów Z	7
kierunek dosuwu	poziomy
długość ostrzy L_c	40 mm
\varnothing chwytu D_s	8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
\varnothing ostrzy D_c	8 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,043 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	normą zakładową,
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadają się	240 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadają się	220 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadają się	200 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadają się	180 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadają się	150 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadają się	90 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadają się	80 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	200 m/min	K
maksymalnie na mokro	po spełnieniu określonych warunków		

minimalnie na mokro	po spełnieniu określonych warunków
suchy	po spełnieniu określonych warunków
przyłaczę	nadaje się
Usługi	
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB