

**Garant****Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 1mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG1264 1      |
| GTIN             | 4045197906854 |
| Klasa artykułu   | GGN           |

**Opis****Wykonanie:**

Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**. Ulepszona powłoka umożliwia uniwersalne zastosowanie w stali i żeliwie.

**Jak nr 202264.**

**Opis techniczny**

|  |                  |
|--|------------------|
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°                       | 0,1 mm           |
| kształt chwytu   | HA               |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,006 mm         |
| długość całkowita L  | 38 mm            |
| długość ostrzy $L_c$                                       | 2 mm             |
| Ø ostrzy $D_c$   | 1 mm             |
| Ø chwytu $D_s$   | 3 mm             |
| Liczba zębów Z   | 3                |
| chwyt  | DIN 6535 HA z h6 |
| Kąt linii śrubowej   | 45 stopni        |

|   |  |
|---|--|
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm   |
| kierunek dosuwu   | poziome, ukośne i pionowe                                  |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                               | e8   |
| zawartość   | 5  |
| powłoka   | AlCrN  |
| Materiał ostrza   | VHM  |
| norma   | norma zakładowa  |
| typ   | N  |
| 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    | $0,5 \times D$ przy obcinaniu                              |
| Rodzaj produktu   | Głowice jeżowe   |

### Dane użytkownika

|                                  | przydatność | $V_c$     | kod ISO |
|----------------------------------|-------------|-----------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór)   | nadaje się  | 280 m/min | N       |
| Al $> 10\%$ Si:                  | nadaje się  | 200 m/min | N       |
| Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$      | nadaje się  | 120 m/min | P       |
| Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$      | nadaje się  | 110 m/min | P       |
| Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$      | nadaje się  | 100 m/min | P       |
| Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$     | nadaje się  | 70 m/min  | P       |
| Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$     | nadaje się  | 60 m/min  | P       |
| Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się  | 70 m/min  | M       |
| Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | nadaje się  | 50 m/min  | M       |
| żeliwo szare (sferoidalne)       | nadaje się  | 90 m/min  | K       |
| uniw.                            | nadaje się  |           |         |
| maksymalnie na mokro             | nadaje się  |           |         |

|                     |                      |
|---------------------|----------------------|
| minimalnie na mokro | nadaje się           |
| suchy               | nadaje się warunkowo |
| przyłącze           | nadaje się           |

---

## Aksesoria

|                                    |          |
|------------------------------------|----------|
| Frezy miniaturowe VHM Ø e8 DC 1 mm | 202264 1 |
|------------------------------------|----------|