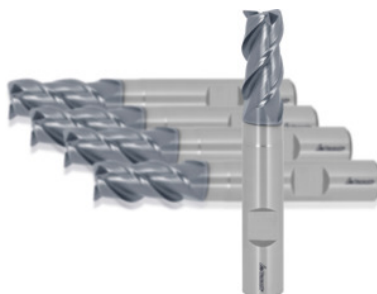


**Garant****Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 9,5mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG1294 9,5    |
| GTIN             | 4045197907776 |
| Klasa artykułu   | GGN           |

**Opis****Wykonanie:**

Wymiary konstrukcyjne zbliżone do **DIN 6527**. Ulepszona powłoka umożliwia uniwersalne zastosowanie w stali i żeliwie.

**Jak nr 202294.**

**Opis techniczny**

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Ø szyjki $D_1$   | 9,3 mm                    |
| Ø chwytu $D_s$   | 10 mm                     |
| kształt chwytu   | HB                        |
| długość całkowita L  | 72 mm                     |
| wysięg $L_1$ z szyjką  | 32 mm                     |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                   |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>         | 0,08 mm                   |
| Liczba zębów Z   | 3                         |
| kierunek dosuwu  | poziome, ukośne i pionowe |

|  |   |
|--|---|
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                            | e8  |
| chwyt  | DIN 6535 HB h6                                    |
| długość ostrzy $L_c$   | 22 mm   |
| $\varnothing$ ostrzy $D_c$                                     | 9,5 mm  |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°                           | 0,3 mm  |
| Kąt linii śrubowej   | 45 stopni   |
| Kąt sfazowania naroży  | 45 stopni   |
| zawartość  | 5   |
| powłoka  | AlCrN   |
| Materiał ostrza  | VHM   |
| norma  | DIN 6527  |
| typ  | N   |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | 0,5×D przy obcinaniu                              |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D |
| Rodzaj produktu  | Głowice jeżowe                                    |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się warunkowo | 280 m/min | N       |
| Al > 10% Si:                      | nadaje się warunkowo | 200 m/min | N       |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 120 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 110 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 100 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 70 m/min  | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się warunkowo | 60 m/min  | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 70 m/min  | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 50 m/min  | M       |

|                               |                      |          |   |
|-------------------------------|----------------------|----------|---|
| żeliwo szare<br>(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           |          |   |

## Akcesoria

Frezy trzpieniowe VHM Ø e8 DC 9,5 mm

202294 9,5