

**Garant****Opakowanie ekonomiczne, frezy z VHM, 5 sztuk, Ø e8 DC: 10mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG1294 10     |
| GTIN             | 4045197907783 |
| Klasa artykułu   | GGN           |

**Opis****Wykonanie:**

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

**Jak nr 202294.**

**Opis techniczny**

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Tolerancja Ø nominalnej                                   | e8                        |
| kształt chwytu  | HB                        |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°                      | 0,3 mm                    |
| kierunek dosuwu   | poziome, ukośne i pionowe |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm                   |
| wysięg $L_1$ z szyjką                                     | 32 mm                     |
| Ø szyjki $D_1$  | 9,8 mm                    |
| długość ostrzy $L_c$                                      | 22 mm                     |
| długość całkowita $L$                                     | 72 mm                     |

|   |   |
|---|---|
| Ø ostrzy $D_c$  | 10 mm   |
| Ø chwytu $D_s$  | 10 mm   |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm   |
| chwyt   | DIN 6535 HB h6                                    |
| Liczba zębów Z  | 3   |
| 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 (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 10 mm

202294 10