

**Garant****Frez barylkowy VHM kształt stożkowy  $\alpha/2 = 9^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 12/500mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207530 12/500
GTIN	4045197922700
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Wysokowydajne narzędzie **szczególnie do bardzo wydajnej obróbki wykańczającej powierzchni swobodnych**. Wysoka jakość powierzchni przy **bardzo krótkim czasie obróbki**.

Do nowoczesnych frezarek 5-osiowych ze wspomaganie CAD / CAM.

Ostrza czołowe posiadają taki kształt, że wióry, zwłaszcza przy wykorzystywaniu kulistego czoła, mogą zostać optymalnie ukształtowane i odprowadzone. Liczba ostrzy jest zredukowana w tym celu do liczby efektywnych ostrzy czołowych.

**Zalecenie:**

Jako naddatek do operacji wykańczających zalecamy 0,05 do 0,2 mm.

**wskazówka:**

$R_2$  przedstawia promień roboczy narzędzia.

Nie jest możliwe doszlifowanie!

Do obróbki ścian i omijania konturów kolizyjnych.

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Liczba zębów Z	4
$\varnothing$ chwytu $D_s$	12 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
długość ostrzy $L_c$	22 mm
długość całkowita L	90 mm
Promień czynny $R_2$	500 mm

Promień ostrza $R_1$	3 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziomy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,05 \times D$ przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,05 \times D$ przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Strategia skrawania	PPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy sferyczne i kuliste

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	200 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	200 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	250 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	150 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	130 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się warunkowo	90 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	130 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	120 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	60 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	300 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się warunkowo		

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB