

**Garant**
**Frezy VHM z podziałem wióra TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203108 8
GTIN	4045197954169
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

Wysokowydajny frez ze **zmienną podziałką ostrzy i nierównym skokiem linii śrubowej**.  
Optymalna wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny ziarnie.

**Podział warstwy skrawanej dla kontrolowanego łamania wiórów.**

**wskazówka:**

$h_{maks.}$ : Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$a_{e maks.} = 0,03 \times D$  do obróbki TPC.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 7

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 7

długość ostrzy  $L_c$ : 40 mm

długość całkowita L: 81 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 8 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,16 mm

Średnia grubość wiórów  $h_{maks.}$  dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm

**Opis techniczny**

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
długość całkowita L	81 mm
Liczba zębów Z	7
kierunek dosuwu	poziome i ukośne

długość ostrzy $L_c$	40 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,16 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	8 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < $900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,03 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < $500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	270 m/min	P
Stal < $750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	240 m/min	P
Stal < $900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	210 m/min	P
Stal < $1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	160 m/min	P

Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	200 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	140 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		