Garant

Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, ⌀ f8 DC: 3,8mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	202404 3,8
GTIN	4062406088095
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:
Do**obróbki zgrubnej i wykańczającej.** Specjalne zaszlifowanie promieni zaokrągleń ostrzy zbliżone do powierzchni torusa. W pełnym materiale do 1×D, spokojna praca**przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.
Zaleta:
Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie
mimo?rodowe, duże rowki wiórowe.

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm^2	0,03 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm^2	0,04 mm
⌀ chwytu D_s	6 mm
długość ostrzy L_c	10 mm
długość całkowita L	57 mm
⌀ ostrzy D_C	3,8 mm
Tolerancja ⌀ nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	38 stopni

Zaokrąglenie naroży r_v	0,19 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,4×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm²	nadaje się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm²	nadaje się	190 m/min	P
Stal < 1100 N/mm²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm²	nadaje się warunkowo	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm²	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm²	nadaje się	70 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	250 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

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