

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203035 5
GTIN	4045197718754
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do 1,5xD spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 13 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,03 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,04 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,03 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm

Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	13 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

