

Garant**Frezy zgrubne GARANT Master Steel z VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 25mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203035 25
GTIN	4045197718846
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.

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	80 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,16 mm
Ø szyjki D_1	24,5 mm
Ø ostrzy D_c	25 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	25 mm
długość całkowita L	136 mm
długość ostrzy L_c	68 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8

Kąt linii śrubowej	38 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	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
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	190 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	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