

Garant
Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203034 18
GTIN	4045197718716
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do $1 \times D$ spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

W celu uzyskania maksymalnej głębokości obróbki przestrzegać stosunku wymiaru L_s (długość ostrza) / \varnothing (rozmiar nominalny)!

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimo?rodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja \varnothing 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 : 22 mm

długość całkowita L: 82 mm

\varnothing chwytu D_s : 18 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,36 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,1 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Liczba zębów Z	4
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,36 mm

Ø ostrzy D_c	18 mm
Ø chwytu D_s	18 mm
długość całkowita L	82 mm
długość ostrzy L_c	22 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 $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 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	0,5×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

