

Garant**Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205556 16
GTIN	4062406112158
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Nowy profil podziału wióra zoptymalizowany do dużych wartości przesuwu. Ulepszona ochrona krawędzi tnącej dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. Niesamowita wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

Zalety:

Geometria narzędzia pozwala na uzyskanie szczególnie ciasno zwiniętych wiórów, odprowadzanych przez płaskie niecki rowków wiórowych. Tym samym uzyskuje się dużą sztywność rdzenia. Możliwe jest uzyskanie kąta zagłębienia do 10° dzięki znacznemu zmniejszeniu średnicy po stronie czołowej.

Zastosowanie:

Do obróbki zgrubnej.

wskazówka:

Ze stożkowo zwiększającym się prześwitem, gwarantującym stabilność w przypadku długiego występu.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c: 36 mm

wysięg L₁ z szyjką: 100 mm

minimalna Ø szyjki trzpienia D_{1 min.}: 14,4 mm

maksymalna Ø szyjki trzpienia D1: 15,5 mm

długość całkowita L: 150 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	36 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
wysięg L_1 z szyjką	100 mm
\varnothing chwytu D_s	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
minimalna \varnothing szyjki trzpienia $D_{1,min.}$	14,4 mm
Liczba zębów Z	5
maksymalna \varnothing szyjki trzpienia D1	15,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,8 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1
Kąt linii śrubowej	42 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing ostrzy D_c	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	36 mm
długość całkowita L	150 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe