

Garant**Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205556 6
GTIN	4062406112110
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: 13 mm

wysięg L₁ z szyjką: 42 mm

minimalna Ø szyjki trzpienia D_{1 min.}: 5,4 mm

maksymalna Ø szyjki trzpienia D1: 5,8 mm

długość całkowita L: 80 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	d11
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Liczba zębów Z	5
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość całkowita L	80 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1
wysięg L_1 z szyjką	42 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,04 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
minimalna Ø szyjki trzpienia $D_{1\text{min.}}$	5,4 mm
maksymalna Ø szyjki trzpienia D1	5,8 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×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe