

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 7 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203035 7
GTIN	4045197728104
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 : 16 mm

wysięg L_1 z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D_1 : 6,8 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,14 mm
wysięg L_1 z szyjką	25 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø szyjki D_1	6,8 mm

Ø ostrzy D_c	7 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	8 mm
długość całkowita L	63 mm
długość ostrzy L_c	16 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 $a_{p,max}$ przy obcinaniu	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7 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

