

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

Numer katalogowy	203036 18
GTIN	4045197779021
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej** w pełnym materiale do $0,7 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, 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 : 36 mm

wysięg L_1 z szyjką: 67 mm

\varnothing szyjki D_1 : 17,5 mm

długość całkowita L: 117 mm

\varnothing chwytu D_s : 18 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
\varnothing szyjki D_1	17,5 mm
Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	117 mm
wysięg L_1 z szyjką	67 mm

Ø chwytu D_s	18 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
długość ostrzy L_c	36 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,36 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø ostrzy D_c	18 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12,6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	36 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,25×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