

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 9mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202404 9
GTIN	4045197781215
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do**obróbki zgrubnej i wykańczającej**. Specjalne zaszlifowanie promieni zaokrągłych ostrzy zbliżone do powierzchni torusa. W pełnym materiale do 1xD, spokojna praca**przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

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

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	10 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	72 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Ø szyjki D_1	8,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø ostrzy D_c	9 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
Liczba zębów Z	3

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Zaokrąglenie naroży r_v	0,45 mm
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,4xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	260 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	240 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	190 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	150 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	70 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	250 m/min	K

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadaje się
przyłącze	nadaje się