

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 17,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202404 17,5
GTIN	4045197781307
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**. Specjalne zaszlifowanie promieni zaokrągleń ostrzy zbliżone do powierzchni torusa. W pełnym materiale do $1 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	31 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
\varnothing ostrzy D_c	17,5 mm
Liczba zębów Z	3
długość całkowita L	92 mm
\varnothing chwytu D_s	18 mm
\varnothing szyjki D_1	17,3 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
wysięg L_1 z szyjką	42 mm

chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Zaokrąglenie naroży r_v	0,88 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 N/mm ²	nadaje się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	190 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 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