

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5,7 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202406 5,7
GTIN	4045197781345
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

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

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c: 13 mm

wysięg L₁ z szyjką: 24 mm

Ø szyjki D₁: 5,5 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø chwytu D _s	6 mm
Liczba zębów Z	3
długość całkowita L	62 mm

Ø ostrzy D_c	5,7 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
wysięg L_1 z szyjką	24 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø szyjki D_1	5,5 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5,7 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,29 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,4×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe