

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8,7 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202406 8,7
GTIN	4045197781406
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Do**obróbki zgrubnej i wykańczającej**. Specjalne zaszlifowanie promieni zaokrągleń 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  $L_c$ : 22 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 38 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 8,4 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø ostrzy $D_c$	8,7 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy

długość ostrzy $L_c$	22 mm
długość całkowita L	80 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Liczba zębów Z	3
wysięg $L_1$ z szyjką	38 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
$\varnothing$ szyjki $D_1$	8,4 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8,7 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,44 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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