

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 11,7 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202406 11,7
GTIN	4045197781444
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 : 26 mm

wysięg L_1 z szyjką: 46 mm

Ø szyjki D_1 : 11,3 mm

długość całkowita L: 93 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,07 mm
wysięg L_1 z szyjką	46 mm
długość ostrzy L_c	26 mm

Ø szyjki D_1	11,3 mm
Ø ostrzy D_c	11,7 mm
długość całkowita L	93 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	11,7 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	26 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,59 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