

Garant

Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203039 6
GTIN	4062406230906
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej.**

W pełnym materiale do 1,5xD spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu.**

Zaleta:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 13 mm

wysięg L_1 z szyjką: 20 mm

Ø szyjki D_1 : 5,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	2
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	13 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
\varnothing ostrzy D_c	6 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
\varnothing szyjki D_1	5,8 mm
długość całkowita L	57 mm
Liczba zębów Z	4
wysięg L_1 z szyjką	20 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT 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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,03 \times D$ przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe