

Garant

Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203039 8
GTIN	4062406230913
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej.**

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

Zalety:

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 : 21 mm

wysięg L_1 z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D_1 : 7,8 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,05 mm
wysięg L_1 z szyjką	25 mm

Kąt linii śrubowej	38 stopni
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	2
długość ostrzy L_c	21 mm
\varnothing chwytu D_s	8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
\varnothing szyjki D_1	7,8 mm
\varnothing ostrzy D_c	8 mm
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	63 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	21 mm
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×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,03×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe