

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 203039 10     |
| GTIN             | 4062406230920 |
| 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: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 22 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 30 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 9,8 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

**Opis techniczny**

|   |                |
|---|----------------|
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°  | 0,1 mm         |
| Ø szyjki $D_1$  | 9,8 mm         |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 10 mm          |
| chwyt   | DIN 6535 HB h6 |

|   |  |
|---|--|
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,06 mm  |
| wysięg $L_1$ z szyjką   | 30 mm  |
| długość ostrzy $L_c$  | 22 mm  |
| Kąt linii śrubowej  | 38 stopni  |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$           | 0,08 mm  |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                                 | f8   |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$  | 10 mm  |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu | 22 mm  |
| kierunek dosuwu   | poziomy, ukośny i pionowy                                  |
| $\varnothing$ ostrzy $D_c$  | 10 mm  |
| Liczba zębów Z  | 4  |
| współczynnik korekcyjny $f_z$                                       | 2  |
| długość całkowita L   | 72 mm  |
| Kąt sfazowania naroży   | 45 stopni  |
| Seria   | GARANT Master Steel  |
| powłoka   | TiAlN  |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;   | 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