

Garant

Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 25 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203039 25
GTIN	4062406230975
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: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 68 mm

wysięg L_1 z szyjką: 80 mm

Ø szyjki D_1 : 24,5 mm

długość całkowita L: 136 mm

Ø chwytu D_s : 25 mm

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø ostrzy D_c	25 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Ø chwytu D_s	25 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,12 mm

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	25 mm
długość całkowita L	136 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
długość ostrzy L_c	68 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
wysięg L_1 z szyjką	80 mm
Liczba zębów Z	4
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	68 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
\varnothing szyjki D_1	24,5 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 $1 \times D$
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

