

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203039 16
GTIN	4062406230951
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 : 36 mm

wysięg L_1 z szyjką: 42 mm

Ø szyjki D_1 : 15,8 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø chwytu D_s	16 mm
Liczba zębów Z	4
Ø szyjki D_1	15,8 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość całkowita L	92 mm
długość ostrzy L_c	36 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
współczynnik korekcyjny f_z	2
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	36 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
wysięg L_1 z szyjką	42 mm
\varnothing ostrzy D_c	16 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
pielścięć barwny	zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe

UsługiZaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 16 mm

SZ2025 16