

Garant**Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205555 6
GTIN	4062406275624
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Nowy profil podziału wióra zoptymalizowany do dużych wartości przesuwu. Ulepszona ochrona krawędzi tnącej dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. Niesamowita wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

Zalety:

Geometria narzędzia pozwala na uzyskanie szczególnie ciasno zwiniętych wiórów, odprowadzanych przez płaskie niecki rowków wiórowych. Tym samym uzyskuje się dużą sztywność rdzenia. Możliwe jest uzyskanie kąta zagłębienia do 10° dzięki znacznemu zmniejszeniu średnicy po stronie czołowej.

Zastosowanie:

Do obróbki zgrubnej.

Łatwa obróbka TPC.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 24 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,03 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
długość ostrzy L_c	24 mm
odcinek swobodny	24 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	5
długość całkowita L	66 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	25,84 stopni
współczynnik korekcyjny f_z	2
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
\varnothing chwytu D_s	6 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing ostrzy D_c	6 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	13 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,2 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe