

Garant**Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205555 16
GTIN	4062406275662
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.

Zaleta:

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 : 64 mm

długość całkowita L: 123 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,8 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,07 mm

Opis techniczny

Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing chwytu D_s	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
maksymalny kąt łuku skrawania	25,84 stopni
współczynnik korekcyjny f_z	2
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
\varnothing ostrzy D_c	16 mm
długość całkowita L	123 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	36 mm
Liczba zębów Z	5
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,8 mm
odcinek swobodny	64 mm
długość ostrzy L_c	64 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