



Frezy HSS-PM do obróbki zgrubnej GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø k10 DC / RS1: 20/2,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	192940 20/2,0
GTIN	4062406300333
Klasa artykułu	11Z

Opis

Wykonanie:

Innowacyjny profil wióra oraz zoptymalizowana geometria przestrzeni na wióry zapewniają dużą objętość usuwanych wiórów przy wysokiej niezawodności procesu. Większa trwałość dzięki precyzyjnemu ukierunkowaniu chłodzenia wewnętrznego na ostrza.

Zaleta:

Nowy materiał tnący; nie stwarza problemów przy niestabilnych warunkach obróbki.

Tolerancja Ø nominalnej: k10

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

promień ostrza RS₁: 2 mm

długość ostrzy L₃: 38 mm

wysięg L₄ z szyjką: 52 mm

Ø szyjki D₄: 19 mm

długość całkowita L_{całk.}: 104 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
wysięg L ₄ z szyjką	52 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	104 mm
Liczba zębów Z	4
Tolerancja \varnothing nominalnej	k10
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	38 mm
\varnothing szyjki D_4	19 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
\varnothing chwytu	20 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
\varnothing ostrzy D_c	20 mm
długość ostrzy L_s	38 mm
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
promień ostrza RS_1	2 mm
Seria	GARANT Master Titan
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	HSS PM
norma	DIN 844
profil freza	HR
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowe
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

