

Garant**Frezy HSS-PM do obróbki zgrubnej GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø k10
DC / RS1: 25/4,0 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	192940 25/4,0
GTIN	4062406300364
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.

Zalety:

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

Tolerancja Ø nominalnej: k10

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

Promień ostrza R_1 : 4 mm

długość ostrzy L_c : 45 mm

wysięg L_1 z szyjką: 63 mm

Ø szyjki D_1 : 24 mm

długość całkowita L: 121 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	1,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks}}$ przy obcinaniu	45 mm
Ø szyjki D_1	24 mm

chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	k10
długość całkowita L	121 mm
\varnothing ostrzy D_c	25 mm
Liczba zębów Z	5
wysięg L_1 z szyjką	63 mm
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
\varnothing chwytu D_s	25 mm
długość ostrzy L_c	45 mm
Promień ostrza R_1	4 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	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

