

Garant**Frezy HSS-PM do obróbki zgrubnej GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø k10 DC / RS1: 20/4,0 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	192945 20/4,0
GTIN	4062406300425
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: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

Promień ostrza R_1 : 4 mm

długość ostrzy L_c : 75 mm

wysięg L_1 z szyjką: 89 mm

Ø szyjki D_1 : 19 mm

długość całkowita L: 141 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	20 mm
Ø ostrzy D_c	20 mm
długość całkowita L	141 mm
Ø szyjki D_1	19 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	k10
wysięg L_1 z szyjką	89 mm
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L_c	75 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	75 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,03 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	0,3×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe