

Garant**Frezy HSS-PM do obróbki zgrubnej GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø k10
DC / RS1: 25/2,0 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	192945 25/2,0
GTIN	4062406300432
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 : 2 mm

długość ostrzy L_c : 90 mm

wysięg L_1 z szyjką: 108 mm

Ø szyjki D_1 : 24 mm

długość całkowita L: 166 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	90 mm
Ø ostrzy D_c	25 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5

Kąt linii śrubowej	40 stopni
Ø szyjki D ₁	24 mm
Tolerancja Ø nominalnej	k10
wysięg L ₁ z szyjką	108 mm
długość całkowita L	166 mm
posuw f _z przy obcinaniu w tytanie > 850 N/mm ²	0,04 mm
Liczba zębów Z	5
długość ostrzy L _c	90 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø chwytu D _s	25 mm
Promień ostrza R 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	0,3×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe