

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

Numer katalogowy	192945 20/2,0
GTIN	4062406300418
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 \varnothing 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 : 2 mm

długość ostrzy L_c : 75 mm

wysięg L_1 z szyjką: 89 mm

\varnothing szyjki D_1 : 19 mm

długość całkowita L: 141 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Liczba zębów Z	4
długość ostrzy L_c	75 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	141 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Ø szyjki D ₁	19 mm
Ø ostrzy D _c	20 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p, maks.} przy obcinaniu	75 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø chwytu D _s	20 mm
wysięg L ₁ z szyjką	89 mm
Tolerancja Ø nominalnej	k10
współczynnik korekcyjny f _z	1,5
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