

Garant

Frezy zgrubne z VHM GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203067 5
GTIN	4062406569631
Klasa artykułu	11Z

Opis

Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej przy bardzo dużych prędkościach posuwu** i spokojnej pracy. **Nowa geometria i wysokowydajna powłoka** dla doskonałych efektów produkcji przy maksymalnej trwałości w różnych materiałach. **Duża sztywność** i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

Zalety:

Zwłaszcza do **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich nowej generacji.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 13 mm

wysięg L_1 z szyjką: 19 mm

Ø szyjki D_1 : 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D_1	4,8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,03 mm
Liczba zębów Z	4

długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L _c	13 mm
wysięg L ₁ z szyjką	19 mm
Zaokrąglenie naroży r _v	0,1 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja Ø nominalnej	e8
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø ostrzy D _c	5 mm
Seria	GARANT Master UNI
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

