

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205550 10
GTIN	4045197813299
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Nowy profil podziału wióra zoptymalizowany do dużych wartości przesuwu. Ulepszona ochrona krawędzi tnącej dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. Niesamowita wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

Zalety:

Geometria narzędzia pozwala na uzyskanie szczególnie ciasno zwiniętych wiórów, odprowadzanych przez płaskie niecki rowków wiórowych. Tym samym uzyskuje się dużą sztywność rdzenia. Możliwe jest uzyskanie kąta zagłębienia do 10° dzięki znacznemu zmniejszeniu średnicy po stronie czołowej.

Zastosowanie:

Do obróbki zgrubnej, zwłaszcza nadają się do pełnej obróbki rowków.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 22 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D_1 : 9,3 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	30 mm
-----------------------	-------

Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,065 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
\varnothing szyjki D_1	9,3 mm
Liczba zębów Z	5
\varnothing chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	72 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	42 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	15 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie

Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe