

Garant**Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205548 4
GTIN	4045197853196
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: 8 mm

długość całkowita L: 54 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,03 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	54 mm
---------------------	-------

długość ostrzy L_c	8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Liczba zębów Z	5
chwyt	DIN 6535 HB h6
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
\varnothing ostrzy D_c	4 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	42 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	4 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	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6

pierścień barwny

zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe