

Garant

Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 14 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	205548 14
GTIN	4045197853578
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 : 18 mm

długość całkowita L: 75 mm

Ø chwytu D_s : 14 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,7 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,08 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
-----------------	---------------------------

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L_c	18 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
\varnothing chwytu D_s	14 mm
długość całkowita L	75 mm
\varnothing ostrzy D_c	14 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,7 mm
Liczba zębów Z	5
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	42 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	18 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	14 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