

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202402 8
GTIN	4045197853653
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

promienie naroży dostosowane do wytycznych DIN dla **wpustów pasowanych**.

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

Specjalne zaszlifowanie promieni zaokrąglenia ostrzy zbliżone do powierzchni torusa.

W pełnym materiale do $1 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja \varnothing nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 9 mm

długość całkowita L: 58 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

Zaokrąglenie naroży r_v : 0,2 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,05 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	58 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość ostrzy L_c	9 mm

Ø chwytu D_s	8 mm
Ø ostrzy D_c	8 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	3
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,4×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

