

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

Numer katalogowy	205552 10
GTIN	4045197958976
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

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

Opis techniczny

długość całkowita L	80 mm
wysięg L ₁ z szyjką	38 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,065 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	d11
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø ostrzy D _c	10 mm

Ø szyjki D_1	9,3 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
Ø chwytu D_s	10 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
Liczba zębów Z	5
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,4 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	200 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	140 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	110 m/min	P

Stal INOX < 900 N/mm ²	nadają się	50 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	35 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	200 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
przyłącze	nadają się		