

Garant**Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205552 16
GTIN	4045197959904
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 ultradrobny 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

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
długość ostrzy L_c	36 mm
wysięg L_1 z szyjką	58 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt linii śrubowej	42 stopni

Liczba zębów Z	5
Ø szyjki D ₁	14,8 mm
Ø chwytu D _s	16 mm
długość całkowita L	108 mm
Ø ostrzy D _c	16 mm
Tolerancja Ø nominalnej	d11
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×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,4×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		