

Garant**Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 205552 5 |
| GTIN | 4045197958945 |
| 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | d11 |
| długość ostrzy L_c | 13 mm |
| Kąt linii śrubowej | 42 stopni |
| długość całkowita L | 62 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| wysięg L_1 z szyjką | 24 mm |

| | |
|---|--|
| Ø ostrzy D_c | 5 mm |
| chwyt | DIN 6535 HB z tolerancją h6 |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,25 mm |
| Liczba zębów Z | 5 |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Ø szyjki D_1 | 4,6 mm |
| 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 |
| pień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Głowice jeżowe |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|------------------------------|-------------|-----------|---------|
| Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$ | nadają się | 200 m/min | P |
| Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$ | nadają się | 180 m/min | P |
| Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | nadają się | 160 m/min | P |
| Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | nadają się | 140 m/min | P |
| Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |