

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

Numer katalogowy	205552 14
GTIN	4045197958990
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

długość ostrzy L_c	26 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
wysięg L_1 z szyjką	52 mm
Liczba zębów Z	5
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,7 mm
długość całkowita L	99 mm
\varnothing szyjki D_1	13 mm
\varnothing chwytu D_s	14 mm

chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
Kąt linii śrubowej	42 stopni
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
\varnothing ostrzy D_c	14 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
pierścień 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		