

Garant**Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205552 20
GTIN	4045197959911
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.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB z tolerancją h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c: 41 mm

wysięg L₁ z szyjką: 74 mm

Ø szyjki D₁: 18,5 mm

długość całkowita L: 126 mm

Ø chwytu D_s: 20 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	126 mm
---------------------	--------

długość ostrzy L_c	41 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
\varnothing chwytu D_s	20 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	41 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
wysięg L_1 z szyjką	74 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
\varnothing ostrzy D_c	20 mm
Liczba zębów Z	5
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
\varnothing szyjki D_1	18,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	1 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT 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
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe