

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

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 205554 14 |
| GTIN | 4045197959973 |
| 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.

Łatwa obróbka TPC.

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: 42 mm

wysięg L₁ z szyjką: 50 mm

Ø szyjki D₁: 13 mm

długość całkowita L: 99 mm

Ø chwytu D_s: 14 mm

Opis techniczny

| | |
|---|---|
| Ø szyjki D ₁ | 13 mm |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,7 mm |
| chwyt | DIN 6535 HB z tolerancją h6 |
| posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Ø ostrzy D _c | 14 mm |
| maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków | 14 mm |
| długość całkowita L | 99 mm |
| współczynnik korekcyjny f _z | 2,3 |
| Kąt linii śrubowej | 42 stopni |
| długość ostrzy L _c | 42 mm |
| Liczba zębów Z | 5 |
| Ø chwytu D _s | 14 mm |
| maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy obcinaniu | 26 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | d11 |
| wysięg L ₁ z szyjką | 50 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| maksymalny kąt łuku skrawania | 32,86 stopni |
| 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×D |

| | |
|--|----------------------|
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,4×D przy obcinaniu |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| tolerancje chwytu | h6 |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Frezy trzpieniowe |