

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

Numer katalogowy	205554 16
GTIN	4045197959980
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: 48 mm

wysięg L₁ z szyjką: 55 mm

Ø szyjki D₁: 14,8 mm

długość całkowita L: 108 mm

Ø chwytu D_s: 16 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	36 mm
wysięg L_1 z szyjką	55 mm
\varnothing szyjki D_1	14,8 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
długość ostrzy L_c	48 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
\varnothing chwytu D_s	16 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2,3
Liczba zębów Z	5
\varnothing ostrzy D_c	16 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
długość całkowita L	108 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,8 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
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 $1 \times D$

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