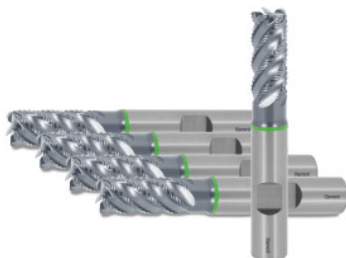


Garant**Opakowanie ekonomiczne, frez zgrubny z VHM HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 sztuk****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1050 16
GTIN	4067263134978
Klasa artykułu	GGN

Opis**Wykonanie:**

Nowy profil podziału wióra zoptymalizowany do dużych wartości przesuwu. Ulepszona ochrona krawędzi tnącej dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. Niesamowita wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

Możliwy posuw na ząb do 0,1 mm przy głębokości do 2×D (w pełnym materiale).

Jak 205550.**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

wysięg L ₁ z szyjką	42 mm
Ø chwytu D _s	16 mm
Ø ostrzy D _c	16 mm

Karta danych

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø szyjki D_1	14,8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L_c	32 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,8 mm
długość całkowita L	92 mm
Zawartość	5"
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja Ø nominalnej	d11
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Liczba zębów Z	5
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Norma	DIN 6527
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

Karta danych

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	140 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	200 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przylącze	nadaje się		

Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/GG1050-16>