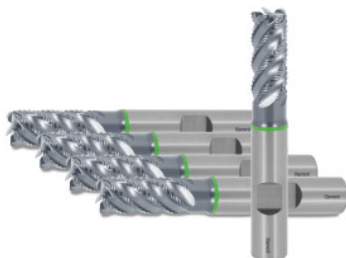


Garant**Opakowanie ekonomiczne, frez zgrubny z VHM HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 sztuk****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1050 10
GTIN	4067263134947
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

Kąt linii śrubowej	42 stopni
Ø ostrzy D _c	10 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

Karta danych

Zawartość	5"
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	72 mm
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø szyjki D_1	9,3 mm
Liczba zębów Z	5
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Tolerancja Ø nominalnej	d11
długość ostrzy L_c	22 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
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/GG1050-10>