

Garant

Frezy z VHM GARANT Master Titan z wieloma łamaczami wiórów HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20 mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203122 20
GTIN	4062406120115
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Uniwersalne frezy wysokowydajne przewidziane **zwłaszcza do pracy w obszarze TPC**. Wzmocniony rdzeń. **Zoptymalizowana wytrzymałość na złamanie przy zginaniu** dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny ziarne.

Zastosowanie:

Specjalnie do frezowania **tytanu i stopów tytanu**.

wskazówka:

$h_{maks.}$: Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$a_{e maks.}$: = 0,08xD do obróbki TPC.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 6

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 1835 B z h5

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 6

długość ostrzy L_c : 41 mm

wysięg L_1 z szyjką: 52 mm

Ø szyjki D_1 : 19,8 mm

długość całkowita L: 104 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	e8
-------------------------	----

współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w tytanie > 850 N/mm ²	0,11 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 mm
długość ostrzy L_c	41 mm
wysięg L_1 z szyjką	52 mm
Ø ostrzy D_c	20 mm
Ø chwytu D_s	20 mm
Liczba zębów Z	6
chwyt	DIN 1835 B z h5
Dokładność wyważenia z chwytym	G 2,5 z HB
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalny kąt łuku skrawania	32,86 stopni
długość całkowita L	104 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maks.}$ przy obcinaniu	41 mm
Ø szyjki D_1	19,8 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,3 mm
Seria	GARANT Master Titan
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,08×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC

tolerancje chwytu	h5
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe