

Garant

Frezy z VHM GARANT Master Titan z wieloma łamaczami wiórów HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203122 5
GTIN	4062406120047
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.

$a_{e maks.}$: = $0,08 \times D$ 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 : 13 mm

Ø szyjki D_1 : 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Zaokrąglenie naroży r_v : 0,1 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p maks.}$ przy obcinaniu	13 mm
---	-------

długość całkowita L	57 mm
Ø szyjki D ₁	4,8 mm
długość ostrzy L _c	13 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
maksymalny kąt łuku skrawania	32,86 stopni
Średnia grubość wiórów h _{maks.} dla frezów TPC w tytanie > 850 N/mm ²	0,035 mm
Liczba zębów Z	6
Ø ostrzy D _c	5 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
współczynnik korekcyjny f _z	1,5
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h5
Tolerancja Ø nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
odcinek swobodny	13 mm
Zaokrąglenie naroży r _v	0,1 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