

Garant

Frezy trzpieniowe z VHM GARANT Master Alu HPC, bez powłoki, Ø e8 DC: 4L mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201070 4L
GTIN	4062406186234
Klasa artykułu	11Z

Opis

Wykonanie:

Precyzyjnie wyważone narzędzia, szczególnie dobrze nadają się do zastosowania we **wrzecionach szybkobieżnych**. Specjalna geometria zapewniająca zoptymalizowane odprowadzanie wiórów dzięki **nowej metodzie wyważania**.

Najwyższa stabilność ruchu bez bicia, **zapewniająca najwyższą jakość powierzchni**.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 1

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: Trzpień walcowy

Dokładność wyważenia z chwytem: G 1,8 z HA

Liczba zębów Z: 1

długość ostrzy L_c : 16 mm

wysięg L_1 z szyjką: 21 mm

Ø szyjki D_1 : 3,8 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	1
Ø chwytu D_s	6 mm
Ø szyjki D_1	3,8 mm
długość ostrzy L_c	16 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,04 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Ø ostrzy D_c	4 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 1,8 z HA
Liczba zębów Z	1
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	16 mm
długość całkowita L	55 mm
wysięg L_1 z szyjką	21 mm
chwyt	Trzpień walcowy
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB