

Garant**Frezy trzpieniowe z VHM GARANT Master Alu HPC, bez powłoki, Ø e8 DC: 10S mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201070 10S
GTIN	4062406186371
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Precyzyjnie wyważone narzędzia, szczególnie dobrze nadają się do zastosowania we **wrzecionach szybkobieźnych**. 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 : 18 mm

wysięg L_1 z szyjką: 52 mm

Ø szyjki D_1 : 9,2 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,08 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,1 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 1,8 z HA

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs}$ przy obcinaniu	18 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
Liczba zębów Z	1
wysięg L_1 z szyjką	52 mm
długość całkowita L	80 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
Ø szyjki D_1	9,2 mm
długość ostrzy L_c	18 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja Ø nominalnej	e8
chwyt	Trzpień walcowy
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	18 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