

Garant

Frezy trzpieniowe z VHM GARANT Master Alu HPC, bez powłoki, Ø e8 DC: 12L mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201070 12L
GTIN	4062406186432
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 : 32 mm

wysięg L_1 z szyjką: 42 mm

Ø szyjki D_1 : 11 mm

długość całkowita L: 70 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	1
Ø ostrzy D_c	12 mm
Liczba zębów Z	1
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	32 mm

chwyt	Trzpień walcowy
Ø chwytu D_s	12 mm
długość ostrzy L_c	32 mm
Ø szyjki D_1	11 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Dokładność wyważenia z chwytem	G 1,8 z HA
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,12 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,1 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
wysięg L_1 z szyjką	42 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	24 mm
długość całkowita L	70 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