

Garant

Frezy miniaturowe z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202287 0,2
GTIN	4062406270896
Klasa artykułu	11Z

Opis

Wykonanie:

Wyjątkowo krótkie ostrze zapewnia maksymalną stabilność. **Długość chwytu wg DIN** dla lepszego podparcia elementu w uchwycie. Takie rozwiązanie znacznie zwiększa trwałość narzędzia.

Oszczędność kosztów ostrzenia: ponieważ zamiast ostrzyć, lepiej zastąpić zużyty frez miniaturowy z VHM nowym.

Wygodne i wyjątkowo stabilne wykonanie do **wysokowydajnego skrawania tytanu**.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 0,6 mm

długość całkowita L: 44 mm

Ø chwytu D_s : 4 mm

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,002 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	0,2 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,6 mm
długość ostrzy L_c	0,6 mm

współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Liczba zębów Z	2
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
\varnothing chwytu D_s	4 mm
odcinek swobodny	0,6 mm
długość całkowita L	44 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,2 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Seria	GARANT Master Titan
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe