

Garant**Frezy miniaturowe z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202287 0,5
GTIN	4062406270902
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 : 1 mm

długość całkowita L: 44 mm

Ø chwytu D_s : 4 mm

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,003 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	4 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość ostrzy L_c	1 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	1 mm

Ø ostrzy D_c	0,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
chwyt	DIN 6535 HA z h6
odcinek swobodny	1 mm
długość całkowita L	44 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm
Liczba zębów Z	2
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie > 850 N/mm ²	0,003 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
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 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe