

Garant**Frezy miniaturowe z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202287 12
GTIN	4062406271008
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: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 16 mm

długość całkowita L: 73 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Zaokrąglenie naroży r_v : 0,05 mm

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,05 mm

Opis techniczny

Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	4 mm
długość ostrzy L_c	16 mm

Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HA z h6
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
długość całkowita L	73 mm
odcinek swobodny	16 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
\varnothing ostrzy D_c	12 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	16 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,05 mm
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