Garant

Frezy miniaturowe z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, ⌀ e8 DC: 12 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	202297 12
GTIN	4062406272166
Klasa artykułu	11X

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.
Narzędzie do **obróbki uniwersalnej.**
Tolerancja ⌀ nominalnej: e8
Liczba zębów Z: 3
Kąt linii śrubowej: 45 stopni
kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy
chwyt: DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z: 3
długość ostrzy L_c: 16 mm
długość całkowita L: 73 mm
⌀ chwytu D_s: 12 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,05 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm^2: 0,06 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	3
odcinek swobodny	16 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm^2	0,06 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja ∅ nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,05 mm
długość całkowita L	73 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy obcinaniu	16 mm
∅ chwytu D_s	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm^2	0,07 mm
długość ostrzy L_c	16 mm
∅ ostrzy D_C	12 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
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×D
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	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe