

Garant

Frezy miniaturowe z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202297 10
GTIN	4062406272159
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 Ø 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: 66 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,05 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,05 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,05 mm

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	15 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
odcinek swobodny	16 mm
długość ostrzy L_c	16 mm
Liczba zębów Z	3
Kąt linii śrubowej	45 stopni
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	16 mm
długość całkowita L	66 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
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 $1 \times D$
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	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

