



Frezy kuliste VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 207492 3 |
| GTIN | 4062406285425 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis

Wykonanie:

Dokładny szlif spełnia wysokie wymagania pod względem dokładności. Tolerancje: kontur promienia $\pm 0,005$ mm.

Ulepszona ochrona krawędzi tnącej dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. niesamowita wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_s : 5 mm

wysięg L_4 z szyjką: 16 mm

Ø szyjki D_4 : 2,8 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 75 mm

Ø chwytu: 4 mm

Opis techniczny

| | |
|--|-----------|
| współczynnik korekcyjny f_z | 1 |
| Liczba zębów Z | 4 |
| Ø chwytu | 4 mm |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| długość ostrzy L_s | 5 mm |
| Ø ostrzy D_c | 3 mm |
| wysięg L_4 z szyjką | 16 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,02 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu | 5 mm |
| \varnothing szyjki D_4 | 2,8 mm |
| długość całkowita $L_{\text{całk.}}$ | 75 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy kopiowaniu | 0,09 mm |
| promień R | 1,5 mm |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | Norma zakładowa |
| typ | N |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | f8 |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,3×D przy obcinaniu |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,03×D przy frezowaniu kopiowym |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| tolerancje chwytu | h6 |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Frezy trzpieniowe |