

Garant
Frezy z VHM GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 4 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	201646 4
GTIN	4062406297855
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Zaszlifowanie mimośrodowe zwiększa stabilność ostrzy.

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

Zaleta:

Zoptymalizowana geometria przestrzeni na wióry zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów.

wskazówka:

Produkt następczy do nr 201645.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 8 mm

wysięg L_1 z szyjką: 14 mm

Ø szyjki D_1 : 3,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	11 mm

chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba zębów Z	2
Ø ostrzy D_c	4 mm
Ø szyjki D_1	3,8 mm
długość całkowita L	57 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Ø chwytu D_s	6 mm
długość ostrzy L_c	8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
wysięg L_1 z szyjką	14 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
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	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB