

Garant

Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202010 10
GTIN	4062406380823
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Do obróbki zgrubnej i wykańczającej.

W pełnym materiale do $2 \times D$, spokojna praca przy bardzo dużych prędkościach posuwu.

Maksymalne prędkości posuwu przy pionowym zanurzeniu.

Rampy do 45° .

Z powłoką DLC sp^2 najnowszej generacji.

Zaleta:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja \varnothing nominalnej: e6

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 30 mm

wysięg L_1 z szyjką: 38 mm

\varnothing szyjki D_1 : 9,8 mm

długość całkowita L: 80 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,08 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6

Tolerancja \varnothing nominalnej	e6
wysięg L_1 z szyjką	38 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
Liczba zębów Z	3
długość całkowita L	80 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
\varnothing szyjki D_1	9,8 mm
długość ostrzy L_c	30 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB