

Garant
Frezy trzpieniowe VHM, diament, Ø h10 DC: 12 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	209711 12
GTIN	4045197512215
Klasa artykułu	11Y

Opis
Wykonanie:

Najnowsza generacja **powłoki z diamentu krystalicznego sp³** zapewnia niezawodny proces obróbki **kompozytów włóknistych, tworzyw sztucznych z włóknami węglowymi, szklanymi oraz grafitem**. Z podwójnym, zaszlifowanym, bocznym kątem przyłożenia.

Geometria ostrzy zapewnia dynamiczną obróbkę.

Bardzo precyzyjne i stabilne wykonanie dzięki linii śrubowej o kącie 15°.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: h10

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 15 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c: 26 mm

długość całkowita L: 83 mm

Ø chwytu D_s: 12 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w GFK CFK: 0,06 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D _c	12 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w graficie	0,06 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Liczba zębów Z	2

posuw f_z przy frezowaniu rowków w GFK CFK	0,06 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	83 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	h10
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	15 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	26 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	diament
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	czarny
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 12 mm	SZ2025 12
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB