

Garant**Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	204012 5
GTIN	4045197886385
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **operacji wykańczających**.

Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.

Dużasztwywność i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

Do **frezowania obwodowego przy obróbce wykańczającej**.

wskazówka:

$$a_{e\text{maks.}} = 0,1 \times D$$

Ostrzenie możliwe od $\varnothing D_c = 6$ mm.

Tolerancja \varnothing nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 7

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 7

długość ostrzy L_c : 13 mm

długość całkowita L: 57 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,05 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,028 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA z h6
długość ostrzy L_c	13 mm

długość całkowita L	57 mm
kierunek dosuwu	poziomy
Ø ostrzy D _c	5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,05 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,028 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Liczba zębów Z	7
współczynnik korekcyjny f _z	1,5
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy obcinaniu	13 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	normą zakładową,
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,1×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

