

Garant

Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	204012 16
GTIN	4045197886651
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 : 32 mm

długość całkowita L: 92 mm

\varnothing chwytu D_s : 16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,16 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,117 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,117 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z	7
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
długość całkowita L	92 mm
\varnothing chwytu D_s	16 mm
\varnothing ostrzy D_c	16 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,16 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
długość ostrzy L_c	32 mm
kierunek dosuwu	poziomy
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	32 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

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 16 mm

SZ2025 16

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB