

**Garant****Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8  
DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	204014 10
GTIN	4045197886712
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Do **operacji wykańczających**.

Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.

**Dużasztywność 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  $L_c$ : 30 mm

długość całkowita L: 80 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,081 mm

**Opis techniczny**

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
kierunek dosuwu	poziomy

Liczba zębów Z	7
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,081 mm
długość całkowita L	80 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
długość ostrzy $L_c$	30 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	30 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	normą zakładową,
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,1 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
--	-----------

