

Garant

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



Dane zamówienia

Numer katalogowy	204014 5
GTIN	4045197886682
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 : 17 mm

długość całkowita L: 62 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,05 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²: 0,028 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA z h6
\varnothing ostrzy D_c	5 mm

Liczba zębów Z	7
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,05 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziomy
długość całkowita L	62 mm
długość ostrzy L_c	17 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	17 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	$0,1 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

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

