

Garant

Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	204014 12
GTIN	4045197886729
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Do **operacji wykańczających**.

Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.

Dużaszywność 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 : 36 mm

długość całkowita L: 93 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,12 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²: 0,1 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,1 mm
długość całkowita L	93 mm

Ø ostrzy D_c	12 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
długość ostrzy L_c	36 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,12 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziomy
Liczba zębów Z	7
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	36 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 Ø chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB