

Garant**Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	204016 8
GTIN	4045197886781
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Bardzo długie ostrza zapewniają efektywną obróbkę wykańczającą.

Do **operacji wykańczających**.

Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.

Dużasztywność i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

Do **frezowania obwodowego przy obróbce wykańczającej**.

wskazówka:

$$a_{e\text{maks.}} = 0,05 \times D$$

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: 74 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,08 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²: 0,043 mm

Opis techniczny

\varnothing ostrzy D_c	8 mm
----------------------------	------

kierunek dosuwu	poziomy
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
długość ostrzy L_c	32 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Ø chwytu D_s	8 mm
Liczba zębów Z	7
długość całkowita L	74 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,043 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
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	0,05×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

