

Garant

Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	204016 14
GTIN	4045197886811
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 : 56 mm

długość całkowita L: 108 mm

\varnothing chwytu D_s : 14 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,14 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²: 0,098 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,098 mm
--	----------

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Ø ostrzy D_c	14 mm
długość ostrzy L_c	56 mm
długość całkowita L	108 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,14 mm
Liczba zębów Z	7
Ø chwytu D_s	14 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
chwyt	DIN 6535 HA z h6
kierunek dosuwu	poziomy
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	56 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
pień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

SZ2025 20

Zaszlifowanie chwytu uchwyty termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 20 mm
