

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

Numer katalogowy	204019 8
GTIN	4045197954213
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **operacji wygładzania**.

Specjalna geometria zapewnia optymalne odprowadzanie wiórów.

Duża **stabilność własna i cicha praca** dzięki nierównemu podziałowi.

Do **frezowania obiegowego jako operacji wygładzającej**.

Bardzo długie ostrza zapewniają efektywną obróbkę wykańczającą.

wskazówka:

Ostrzenie możliwe od $\varnothing D_c = 6$ mm.

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

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 : 40 mm

długość całkowita L: 81 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

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

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziomy
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,043 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
długość całkowita L	81 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Ø chwytu D_s	8 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Ø ostrzy D_c	8 mm
Liczba zębów Z	7
długość ostrzy L_c	40 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	40 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówna
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
--	-----------

