

**Garant****Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	204019 10
GTIN	4045197954220
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  $L_c$ : 50 mm

długość całkowita L: 96 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali  $< 900$  N/mm<sup>2</sup>: 0,065 mm

**Opis techniczny**

długość całkowita L	96 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm

współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
kierunek dosuwu	poziomy
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
długość ostrzy $L_c$	50 mm
Liczba zębów Z	7
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	50 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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
--	-----------

