

## Garant

### Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	204015 5
GTIN	4045197951885
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**.

##### wskazówka:

Ostrzenie możliwe od  $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$ .

$a_{e \text{ maks.}} = 0,1 \times D$

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  $L_c$ : 17 mm

długość całkowita L: 62 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,028 mm

#### Opis techniczny

Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	17 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5

chwyt	DIN 6535 HA z h6
Ø ostrzy $D_c$	5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Liczba zębów Z	7
długość całkowita L	62 mm
kierunek dosuwu	poziomy
długość ostrzy $L_c$	17 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	0,1×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
--	-----------

