

Garant**Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	204015 4
GTIN	4045197951878
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 $\varnothing D_c = 6$ 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 : 16 mm

długość całkowita L: 62 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²: 0,02 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	62 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2 mm

chwyt	DIN 6535 HA z h6
Ø chwytu D_s	6 mm
kierunek dosuwu	poziomy
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	45 stopni
długość ostrzy L_c	16 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Liczba zębów Z	7
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	16 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø ostrzy D_c	4 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	$0,1 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

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

