

Garant

Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	204015 16
GTIN	4045197954541
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 : 48 mm

długość całkowita L: 108 mm

\varnothing chwytu D_s : 16 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,117 mm

Opis techniczny

\varnothing ostrzy D_c	16 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,117 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA

Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
długość całkowita L	108 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
\varnothing chwytu D_s	16 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Liczba zębów Z	7
chwyt	DIN 6535 HA z h6
kierunek dosuwu	poziomy
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	48 mm
długość ostrzy L_c	48 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×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 16 mm	SZ2025 16
	129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB
