

Garant

Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	204015 12
GTIN	4045197954527
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 : 36 mm

długość całkowita L: 93 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,1 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA z h6
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Liczba zębów Z	7

Ø chwytu D_s	12 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
długość ostrzy L_c	36 mm
długość całkowita L	93 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,1 mm
kierunek dosuwu	poziomy
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Ø ostrzy D_c	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	36 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 Ø chwytu narzędzia 12 mm	SZ2025 12
	129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB
