

Garant

Frezy do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	204015 14
GTIN	4045197954534
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 : 42 mm

długość całkowita L: 99 mm

\varnothing chwytu D_s : 14 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,11 mm

Opis techniczny

Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	42 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
długość całkowita L	99 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	14 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
kierunek dosuwu	poziomy
długość ostrzy L_c	42 mm
Liczba zębów Z	7
\varnothing chwytu D_s	14 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
\varnothing ostrzy D_c	14 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 uchwyty termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 20 mm

SZ2025 20

