

Garant**Frez torusowy czołowy z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206288 4
GTIN	4045197989505
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Tolerancja: promień ostrzy **RS₁ = ±0,01 mm**.

Specjalna geometria ostrzy czołowych do frezowania metodą wierszowania, z bardzo wysokimi posuwami.

Zastosowanie:

Do frezowania kopiowego i metodą wierszowania w **obróbce tytanu** w warunkach HPC.

Dzięki specjalnym strategiom frezowania **możliwa jest bardzo duża pojemność skrawania**.

wskazówka:

Przeszlifowywanie nie jest zalecane.

Liczba zębów Z: 2

Liczba zębów Z: 2

wymiar $a_{p\text{maks}}$ wierszy: 0,25 mm

promień programowany: 0,5 mm

długość ostrzy L_c : 2,5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 24 mm

Ø szyjki D_1 : 3,6 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,2 mm
długość ostrzy L_c	2,5 mm
Ø szyjki D_1	3,6 mm
Liczba zębów Z	2

współczynnik korekcyjny f_z	1,25
długość całkowita L	85 mm
wysięg L_1 z szyjką	24 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	2,5 mm
\varnothing ostrzy D_c	4 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopianym w tytanie > 850 N/mm ²	0,05 mm
promień programowany	0,5 mm
wymiar $a_{p\text{maks.}}$ wierszy	0,25 mm
Kąt ustawienia κ	10,5 stopni
Seria	GARANT Master Titan
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	h9
Kąt linii śrubowej	15 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopianym
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowy
Kąt przyłożenia	90 stopni
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB