Garant

# Frezy kuliste z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, ∅ f8 DC / DS: 4mm

## Dane zamówienia

| | |
|---|---|
| Numer katalogowy | 207487 4 |
| GTIN | 4045197989673 |
| Klasa artykułu | 11Z |

## Opis

**Wykonanie:**
**Specjalnie dobrana geometria** do obróbki **tytanu i stopów tytanu**.<br>4 ostrza czołowe do centrum.<br>Dlatego nadają się do stosowania **jako narzędzia 4-ostrzowe** we wszystkich głębokościach skrawania.<br>Tolerancja: kontur promienia = **±0,005 mm**.
**wskazówka:**
Przeszlifowywanie nie jest zalecane.

## Opis techniczny

| | |
|---|---|
| Liczba zębów Z | 4 |
| ∅ ostrzy $D_C$ | 4 mm |
| długość całkowita L | 80 mm |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w tytanie > 850 N/mm$^2$ | 0,021 mm |
| długość ostrzy $L_c$ | 8 mm |
| ∅ chwytu $D_s$ | 6 mm |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w tytanie > 850 N/mm$^2$ | 0,018 mm |
| Kąt linii śrubowej | 45 stopni |
| współczynnik korekcyjny dla $v_c$ | 1,25 |
| promień R | 2 mm |
| powłoka | TiAlN |

| | |
|---|---|
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | Norma zakładowa |
| typ | N |
| Tolerancja ∅ nominalnej | f8 |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | 0,5×D przy obcinaniu |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | 0,5×D przy obcinaniu |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| pierścień barwny | różowy |
| Rodzaj produktu | Frezy sferyczne i kuliste |

## Dane użytkownika

| | przydatność | $V_c$ | kod ISO |
|---|---|---|---|
| Ti > 850 N/mm² | nadaje się | 50 m/min | S |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |

## Usługi

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