

Garant

Frezy kuliste z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS: 2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	207482 2
GTIN	4045197989567
Klasa artykułu	11Z

Opis

Wykonanie:

Specjalnie dobrana geometria do obróbki **tytanu i stopów tytanu**.

4 ostrza czołowe do centrum.

Dlatego nadają się do stosowania **jako narzędzia 4-ostrzowe** we wszystkich głębokościach skrawania.

Tolerancja: zarys = $\pm 0,005$ mm.

wskazówka:

Przeszlifowywanie nie jest zalecane.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 4 mm

długość całkowita L: 54 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie > 850 N/mm²: 0,012 mm

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w tytanie > 850 N/mm²: 0,014 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	4 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w tytanie > 850 N/mm ²	0,014 mm
długość całkowita L	54 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25

współczynnik korekcyjny dla v_c	1,25
Ø ostrzy D_c	2 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Liczba zębów Z	4
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	4 mm
odcinek swobodny	4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy kopiowaniu	0,2 mm
promień R	1 mm
Seria	GARANT Master Titan
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø 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	0,05×D przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

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

