

Garant**Frez do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Titan HPC, bez powłoki, Ø e8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203632 12
GTIN	4045197991607
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Do **operacji precyzyjnych**.

Specjalna geometria umożliwiająca optymalne odprowadzanie wiórów.

Wysoka **stabilność własna i cicha praca** dzięki nierównomiernej podziałce.

Do **frezowania obwodowego jako etap obróbki wykańczającej w tytanie i stopach tytanu**.

Zalety:

Odpowiedni do technologii medycznej i do kontaktu z żywnością.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 7

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziomy

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 7

długość ostrzy L_c : 26 mm

długość całkowita L: 83 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Zaokrąglenie naroży r_v : 0,05 mm

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,04 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	83 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Ø ostrzy D_c	12 mm

Liczba zębów Z	7
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	26 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziomy
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
długość ostrzy L_c	26 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
odcinek swobodny	26 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,05 mm
Seria	GARANT Master Titan
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,1 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

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

