

Garant

Frez do obróbki wykańczającej z VHM GARANT Master Titan HPC, bez powłoki, Ø e8 DC: 20 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203632 20
GTIN	4045197991621
Klasa artykułu	11Z

Opis

Wykonanie:

Do **operacji precyzyjnych**.

Specjalna geometria umożliwiającą 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 : 41 mm

długość całkowita L: 104 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Zaokrąglenie naroży r_v : 0,1 mm

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,045 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	41 mm
Liczba zębów Z	7

długość ostrzy L_c	41 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
kierunek dosuwu	poziomy
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
\varnothing ostrzy D_c	20 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
długość całkowita L	104 mm
\varnothing chwytu D_s	20 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
odcinek swobodny	41 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,1 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
--	-----------