

Garant
Frez trzpieniowy z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC: 10 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203029 10
GTIN	4045197991782
Klasa artykułu	11Z

Opis
Wykonanie:

Specjalne szlifowanie z zaokrągleniem ostrzy podobnym do torusa i **specjalną powłoką**.
Do obróbki zgrubnej i wykańczającej przy najwyższych wartościach posuwu i cichej pracy celem osiągnięcia najlepszej trwałości i skuteczności obróbki.

wskazówka:

Przeszlifowywanie nie jest zalecane.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 22 mm

wysięg L_1 z szyjką: 32 mm

Ø szyjki D_1 : 9,7 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	32 mm
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,042 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,034 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm

Ø szyjki D_1	9,7 mm
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	e8
chwyt	DIN 6535 HA h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	22 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
długość ostrzy L_c	22 mm
długość całkowita L	72 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
Seria	GARANT Master Titan
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

129100 HB

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB
