

Garant
Frez trzpieniowy z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC: 5 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203029 5
GTIN	4045197991751
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 : 13 mm

wysięg L_1 z szyjką: 18 mm

Ø szyjki D_1 : 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	13 mm
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
Ø szyjki D_1	4,8 mm

Ø chwytu D_s	6 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	57 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Ø ostrzy D_c	5 mm
wysięg L_1 z szyjką	18 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,1 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
