

Garant**Frez trzpieniowy z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC: 20 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203029 20
GTIN	4045197991812
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 : 41 mm

wysięg L_1 z szyjką: 54 mm

Ø szyjki D_1 : 19,5 mm

długość całkowita L: 104 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	41 mm
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HA h6

współczynnik korekcyjny f_z	1,5
wysięg L_1 z szyjką	54 mm
\varnothing ostrzy D_c	20 mm
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing szyjki D_1	19,5 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L_c	41 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
posuw f_z przy frezowaniu rowków w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
długość całkowita L	104 mm
\varnothing chwytu D_s	20 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
Zaokrąglenie naroży r_v	0,3 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

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB