

Garant

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



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203633 20
GTIN	4045197992062
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**.

Zaleta:

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 : 60 mm

długość całkowita L: 126 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

chwyt	DIN 6535 HA h6
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25

długość ostrzy L_c	60 mm
\varnothing chwytu D_s	20 mm
kierunek dosuwu	poziomy
\varnothing ostrzy D_c	20 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	60 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
długość całkowita L	126 mm
Liczba zębów Z	7
odcinek swobodny	60 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	0,07×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

