

Garant

Frez torusowy z VHM GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/2,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206364 12/2,5
GTIN	4045197991935
Klasa artykułu	11Z

Opis

Wykonanie:

Tolerancja: kontur promienia $RS_1 \pm 0,005$ mm.

Zastosowanie:

Do frezowania **tytanu i jego stopów**, przy spokojnej pracy, dużej trwałości i wysokiej wydajności skrawania.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 26 mm

Promień ostrza R_1 : 2,5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D_1 : 11,6 mm

długość całkowita L: 83 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Ø ostrzy D_c	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
Ø chwytu D_s	12 mm

długość całkowita L	83 mm
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
\varnothing szyjki D_1	11,6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	26 mm
wysięg L_1 z szyjką	38 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
współczynnik korekcyjny dla v_c	1,5
Promień ostrza R_1	2,5 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
Seria	GARANT Master Titan
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB