

Garant

Frezy torusowe z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 10/0,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206255 10/0,5
GTIN	4062406156251
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Długość robocza wg DIN 6527.

Wszystkie wymiary wg DIN.

Tolerancja: promień ostrzy **RS₁ = ± 0,01 mm.**

Zastosowanie:

Specjalnie do obróbki z dużymi prędkościami,
do frezowania kopiowego przy produkcji form i narzędzi.

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c: 22 mm

Promień ostrza R₁: 0,5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D₁: 9,8 mm

długość całkowita L: 72 mm

Opis techniczny

posuw f _z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,12 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
posuw f _z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,14 mm

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
długość ostrzy L_c	22 mm
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
długość całkowita L	72 mm
\varnothing szyjki D_1	9,8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs}$ przy obcinaniu	22 mm
współczynnik korekcyjny f_z	3
\varnothing chwytu D_s	10 mm
Liczba zębów Z	3
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
Promień ostrza R_1	0,5 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	W
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6

pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
--	-----------