

Garant

Frezy torusowe z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 12/0,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206255 12/0,5
GTIN	4062406156275
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: 26 mm

Promień ostrza R₁: 0,5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 36 mm

Ø szyjki D₁: 11,8 mm

długość całkowita L: 83 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D ₁	11,8 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy obcinaniu	26 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	24 mm

chwyt	DIN 6535 HA h6
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,15 mm
współczynnik korekcyjny f_z	3
Promień ostrza R_1	0,5 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,16 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
długość całkowita L	83 mm
wysięg L_1 z szyjką	36 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
\varnothing ostrzy D_c	12 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
\varnothing chwytu D_s	12 mm
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 × 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

żółty

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB