

Garant**Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/0,4 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206354 4/0,4 |
| GTIN | 4045197777997 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis**Wykonanie:**

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527 i linia śrubowa 38°.
tolerancja: promień ostrza **RS₁ = ±0,01 mm**.

Zaleta:

Frezy HPC z różnymi promieniami narożnymi do wszystkich zaokrągleń krawędzi.

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 11 mm

Promień ostrza R₁: 0,4 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,02 mm

Opis techniczny

| | |
|---|----------|
| Ø chwytu D _s | 6 mm |
| posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| długość całkowita L | 57 mm |
| Promień ostrza R ₁ | 0,4 mm |
| długość ostrzy L _c | 11 mm |

| | |
|---|---|
| Liczba zębów Z | 4 |
| Ø ostrzy D _c | 4 mm |
| posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| współczynnik korekcyjny f _z | 2 |
| Kąt linii śrubowej | 38 stopni |
| maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy obcinaniu | 11 mm |
| maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,2 mm |
| Seria | GARANT Master Steel |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | DIN 6527 |
| typ | N |
| Tolerancja Ø nominalnej | f8 |
| Właściwości kąta linii śrubowej | nierówne |
| Podziałka ostrzy | nierówny |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu | 0,3×D przy obcinaniu |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Frezy trzpieniowe |