

Garant**Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 5/0,5 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206354 5/0,5 |
| GTIN | 4045197778529 |
| 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: 13 mm

Promień ostrza R₁: 0,5 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,03 mm

Opis techniczny

| | |
|---|---------|
| długość ostrzy L _c | 13 mm |
| posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Promień ostrza R ₁ | 0,5 mm |
| długość całkowita L | 57 mm |
| Liczba zębów Z | 4 |

| | |
|---|--|
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| Ø ostrzy D_c | 5 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| współczynnik korekcyjny f_z | 2 |
| Kąt linii śrubowej | 38 stopni |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,25 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu | 13 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 $1 \times D$ |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | $0,3 \times D$ przy obcinaniu |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Frezy trzpieniowe |