

Garant

Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 6/1,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206354 6/1,0
GTIN	4045197778550
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: 1 mm

wysięg L₁ z szyjką: 20 mm

Ø szyjki D₁: 5,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L _c	13 mm
wysięg L ₁ z szyjką	20 mm
długość całkowita L	57 mm
Ø ostrzy D _c	6 mm
Promień ostrza R ₁	1 mm
Ø chwytu D _s	6 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
\varnothing szyjki D_1	5,8 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,3 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Tolerancja \varnothing 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

