

## Garant

### Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 6/2,0 mm



#### Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206354 6/2,0  |
| GTIN             | 4045197778574 |
| Klasa artykułu   | 11X           |

#### Opis

##### Wykonanie:

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527 i linia śrubowa 38°.  
tolerancja: promień ostrza **RS<sub>1</sub> = ±0,01 mm**.

##### Zalety:

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<sub>c</sub>: 13 mm

Promień ostrza R<sub>1</sub>: 2 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 20 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 5,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

#### Opis techniczny

|                                |        |
|--------------------------------|--------|
| Promień ostrza R <sub>1</sub>  | 2 mm   |
| długość całkowita L            | 57 mm  |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>        | 6 mm   |
| Ø szyjki D <sub>1</sub>        | 5,8 mm |
| długość ostrzy L <sub>c</sub>  | 13 mm  |
| wysięg L <sub>1</sub> z szyjką | 20 mm  |

|  |  |
|--|--|
| Ø ostrzy $D_c$   | 6 mm   |
| Liczba zębów Z   | 4  |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$                            | 0,05 mm  |
| 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<br>&nbsp;  | 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  |

