

Garant**Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,0 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206354 10/1,0
GTIN	4045197778659
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: 22 mm

Promień ostrza R₁: 1 mm

wysięg L₁ z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D₁: 9,8 mm

długość całkowita L: 72 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D ₁	9,8 mm
długość ostrzy L _c	22 mm
wysięg L ₁ z szyjką	30 mm
długość całkowita L	72 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm

Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	10 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
Promień ostrza R_1	1 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 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

