

**Garant****Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/2,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206354 10/2,5
GTIN	4045197778680
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>: 22 mm

Promień ostrza R<sub>1</sub>: 2,5 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 9,8 mm

długość całkowita L: 72 mm

**Opis techniczny**

wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	30 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	10 mm
Promień ostrza R <sub>1</sub>	2,5 mm
Liczba zębów Z	4

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	9,8 mm
długość całkowita L	72 mm
długość ostrzy $L_c$	22 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 wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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

