

Garant

Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206354 12/1,0
GTIN	4045197778710
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: 26 mm

Promień ostrza R₁: 1 mm

wysięg L₁ z szyjką: 36 mm

Ø szyjki D₁: 11,8 mm

długość całkowita L: 83 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
długość całkowita L	83 mm
długość ostrzy L _c	26 mm
wysięg L ₁ z szyjką	36 mm

Ø ostrzy D_c	12 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
Promień ostrza R_1	1 mm
Ø szyjki D_1	11,8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 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	0,6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	26 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

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwyty termokurczliwego dla
zabezpieczenia \emptyset chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12