

Garant**Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/2,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206354 12/2,5
GTIN	4045197778741
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: 2,5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 36 mm

Ø szyjki D₁: 11,8 mm

długość całkowita L: 83 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	12 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
wysięg L ₁ z szyjką	36 mm
długość całkowita L	83 mm
Promień ostrza R ₁	2,5 mm

Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy D _c	12 mm
długość ostrzy L _c	26 mm
Ø szyjki D ₁	11,8 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 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.maks.} przy obcinaniu	26 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	0,6 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×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

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

SZ2025 12