

## Garant

### Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 3/0,5 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	206333 3/0,5
GTIN	4062406276195
Klasa artykułu	11X

#### Opis

##### Wykonanie:

Frez HPC z **nową, wysokowydajną powłoką**. Dla **bardzo długiej trwałości i optymalnej wydajności skrawania** w różnych materiałach.

##### Podwójnie zaszlifowany boczny kąt przyłożenia.

tolerancja: Promień ostrza **RS<sub>1</sub>**

Wielkość promienia 0,1 mm – 1 mm: **RS<sub>1</sub> = ± 0,003 mm**.

Wielkość promienia > 1,0 mm – 1 mm: **RS<sub>1</sub> = ± 0,005 mm**.

##### Zaleta:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie

##### Zastosowanie:

Specjalnie do **obróbki z dużymi prędkościami do frezowania kopiowego przy produkcji form i narzędzi**. Bardzo dobre wyniki przy **frezowaniu na sucho**.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L<sub>c</sub>: 4 mm

Promień ostrza R<sub>r</sub>: 0,5 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 14 mm

minimalna Ø szyjki trzpienia D<sub>1 min</sub>: 2,7 mm

maksymalna Ø szyjki trzpienia D1: 2,9 mm

#### Opis techniczny

wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	14 mm
--------------------------------	-------

Promień ostrza $R_1$	0,5 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	3 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	3 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,012 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	3 mm
długość całkowita L	50 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
Liczba zębów Z	4
długość ostrzy $L_c$	4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	4 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,01 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
minimalna $\varnothing$ szyjki trzpienia $D_{1\text{min.}}$	2,7 mm
maksymalna $\varnothing$ szyjki trzpienia D1	2,9 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,03×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,2×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

pierścień barwny

zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe