

**Garant****Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 10/1,0 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206333 10/1,0
GTIN	4062406276355
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.**

**Zalety:**

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: 5

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L<sub>c</sub>: 11 mm

Promień ostrza R<sub>1</sub>: 1 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 32 mm

minimalna Ø szyjki trzpienia D<sub>1 min.</sub>: 9,2 mm

maksymalna Ø szyjki trzpienia D1: 9,9 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	5
----------------	---

Promień ostrza $R_1$	1 mm
długość całkowita L	72 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,035 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
długość ostrzy $L_c$	11 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
wysięg $L_1$ z szyjką	32 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ \text{maks.}}$ przy obcinaniu	11 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,04 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm
minimalna $\varnothing$ szyjki trzpienia $D_{1\ \text{min.}}$	9,2 mm
maksymalna $\varnothing$ szyjki trzpienia D1	9,9 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	0,03xD przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,2xD przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

pierścień barwny

zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe