

Garant**Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 12/2,0 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206333 12/2,0
GTIN	4062406276416
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 **RS₁**

Wielkość promienia 0,1 mm – 1 mm: **RS₁ = ± 0,003 mm.**

Wielkość promienia > 1,0 mm – 1 mm: **RS₁ = ± 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: 5

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c: 12 mm

Promień ostrza R_i: 2 mm

wysięg L₁ z szyjką: 38 mm

minimalna Ø szyjki trzpienia D_{1 min.}: 11 mm

maksymalna Ø szyjki trzpienia D1: 11,8 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	83 mm
---------------------	-------

wysięg L_1 z szyjką	38 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba zębów Z	5
\varnothing ostrzy D_c	12 mm
długość ostrzy L_c	12 mm
Promień ostrza R_1	2 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,05 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,045 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	12 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna \varnothing szyjki trzpienia $D1$	11,8 mm
minimalna \varnothing szyjki trzpienia $D_{1\text{min.}}$	11 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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	$0,03 \times D$ przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,2 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

pierścień barwny

zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe