

**Garant****Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206335 4/0,5
GTIN	4062406276720
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>: 5 mm

Promień ostrza R<sub>1</sub>: 0,5 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 36 mm

minimalna Ø szyjki trzpienia D<sub>1 min.</sub>: 3,7 mm

maksymalna Ø szyjki trzpienia D1: 3,9 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	5
----------------	---

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,015 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	36 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ \text{maks.}}$ przy obcinaniu	5 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
długość całkowita $L$	75 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,018 mm
Promień ostrza $R_1$	0,5 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	3 mm
długość ostrzy $L_c$	5 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	4 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	4 mm
minimalna $\varnothing$ szyjki trzpienia $D_{1\ \text{min.}}$	3,7 mm
maksymalna $\varnothing$ szyjki trzpienia $D1$	3,9 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	ANSI B 1.20.1
typ	H
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 0,2×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

pierścień barwny

zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe