

Garant

Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 5/1,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206335 5/1,0
GTIN	4062406276751
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**.

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_c: 6 mm

Promień ostrza R₁: 1 mm

wysięg L₁ z szyjką: 40 mm

minimalna Ø szyjki trzpienia D_{1 min.}: 4,6 mm

maksymalna Ø szyjki trzpienia D1: 4,9 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	5 mm
-------------------------	------

współczynnik korekcyjny f_z	1,5
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,02 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ \text{maks.}}$ przy obcinaniu	6 mm
długość całkowita L	75 mm
\varnothing ostrzy D_c	5 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Liczba zębów Z	5
wysięg L_1 z szyjką	40 mm
Promień ostrza R_1	1 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
długość ostrzy L_c	6 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,018 mm
maksymalna \varnothing szyjki trzpienia D1	4,9 mm
minimalna \varnothing szyjki trzpienia $D_{1\ \text{min.}}$	4,6 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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	$0,05 \times D$ przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $0,2 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

pierścień barwny

zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe