

Garant**Frezy z VHM GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201646 6
GTIN	4062406297879
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:****Zaszlifowanie mimośrodowe zwiększa stabilność ostrzy.**

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

Zalety:**Zoptymalizowana geometria przestrzeni na wióry** zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów.**wskazówka:****Produkt następczy do nr 201645.**

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 10 mmwysięg L_1 z szyjką: 20 mmØ szyjki D_1 : 5,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm**Opis techniczny**

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	13 mm
długość ostrzy L_c	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø ostrzy D_c	6 mm

Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	57 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø szyjki D_1	5,8 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	3 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Liczba zębów Z	2
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
wysięg L_1 z szyjką	20 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST