

**Garant**
**Frezy z VHM GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 5 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201646 5
GTIN	4062406297862
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

**Zaszlifowanie mimośrodowe zwiększa stabilność ostrzy.**

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

**Zaleta:**

**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 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 15,5 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

**Opis techniczny**

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Ø ostrzy $D_c$	5 mm

długość ostrzy $L_c$	10 mm
długość całkowita L	57 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Kąt linii śrubowej	38 stopni
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba zębów Z	2
wysięg $L_1$ z szyjką	15,5 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	4,8 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB