

Garant

Frezy torusowe z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 5/1,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206261 5/1,0
GTIN	4062406398415
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Z zaszlifowaniem mimośrodowym i wypolerowanymi rowkami wiórowymi w celu dobrego odprowadzania wiórów powstających przy obróbce materiałów nieżelaznych dających długi wiór.

Maksymalne prędkości posuwu przy pionowym zanurzeniu. Rampy do 45°.

Tolerancje:

· **Promień naroża**

$R_1 = 0,5$ tolerancja $\pm 0,02$ mm.

$R_1 > 0,5 - 1,5$ tolerancja $\pm 0,03$ mm.

$R_1 > 1,5$ tolerancja $\pm 0,05$ mm.

Liczba zębów Z: 3

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Dokładność wyważenia z chwytym: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 8 mm

Promień ostrza R_1 : 1 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D_1 : 4,7 mm

długość całkowita L: 80 mm

Opis techniczny

Promień ostrza R_1	1 mm
długość ostrzy L_c	8 mm
wysięg L_1 z szyjką	30 mm

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
długość całkowita L	80 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,035 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
\varnothing chwytu D_s	6 mm
\varnothing szyjki D_1	4,7 mm
\varnothing ostrzy D_c	5 mm
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,04 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe