

Garant

Frezy torusowe z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 10/2,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206261 10/2,0
GTIN	4062406398491
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 chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 16 mm

Promień ostrza R_1 : 2 mm

wysięg L_1 z szyjką: 68 mm

Ø szyjki D_1 : 9,2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA z h6
wysięg L_1 z szyjką	68 mm
długość ostrzy L_c	16 mm

posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,05 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
Promień ostrza R_1	2 mm
długość całkowita L	110 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Ø szyjki D_1	9,2 mm
Liczba zębów Z	3
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
Tolerancja Ø 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	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe