

Garant

Frezy torusowe GARANT Master Alu SlotMachineVHM HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 12/1,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206258 12/1,0
GTIN	4062406398347
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.

Nowy profil podziału wióra zoptymalizowany do dużych wartości przesuwu. Niesamowita wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu innowacyjnego substratu o drobnym ziarnie.

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 : 49 mm

Promień ostrza R_f : 1 mm

wysięg L_1 z szyjką: 60 mm

Ø szyjki D_1 : 11 mm

długość całkowita L: 100 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,15 mm
Ø szyjki D_1	11 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Ø chwytu D_s	12 mm

długość ostrzy L_c	49 mm
Liczba zębów Z	3
długość całkowita L	100 mm
wysięg L_1 z szyjką	60 mm
Promień ostrza R_1	1 mm
\varnothing ostrzy D_c	12 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,13 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
profil freza	WR
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	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe