

Garant

Frezy torusowe z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 8/2,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206261 8/2,0
GTIN	4062406398460
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 : 13 mm

Promień ostrza R_1 : 2 mm

wysięg L_1 z szyjką: 62 mm

Ø szyjki D_1 : 7,4 mm

długość całkowita L: 100 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	8 mm
Liczba zębów Z	3
Ø szyjki D_1	7,4 mm

długość ostrzy L_c	13 mm
długość całkowita L	100 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,05 mm
wysięg L_1 z szyjką	62 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
\varnothing ostrzy D_c	8 mm
Promień ostrza R_1	2 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,045 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
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