

Garant

Frezy torusowe z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 16/5,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206261 16/5,0
GTIN	4062406398576
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 : 25 mm

Promień ostrza R_1 : 5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 100 mm

Ø szyjki D_1 : 15 mm

długość całkowita L: 150 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	150 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,07 mm

posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
Ø ostrzy D_c	16 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Ø szyjki D_1	15 mm
Liczba zębów Z	3
Ø chwytu D_s	16 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Promień ostrza R_1	5 mm
długość ostrzy L_c	25 mm
wysięg L_1 z szyjką	100 mm
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