

Garant**Frezy torusowe z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 10/0,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206261 10/0,5
GTIN	4062406398477
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 : 0,5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 68 mm

Ø szyjki D_1 : 9,2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D_1	9,2 mm
długość całkowita L	110 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6

długość ostrzy L_c	16 mm
Promień ostrza R_1	0,5 mm
wysięg L_1 z szyjką	68 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Liczba zębów Z	3
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,05 mm
\varnothing chwytu D_s	10 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