

**Garant****Frezy torusowe GARANT Master Alu SlotMachineVHM HPC / TPC, DLC, Ø e8  
DC / R1: 10/0,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206258 10/0,5
GTIN	4062406398323
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  $L_c$ : 41 mm

Promień ostrza  $R_1$ : 0,5 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 50 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 9,5 mm

długość całkowita L: 90 mm

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	10 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
wysięg $L_1$ z szyjką	50 mm
Ø szyjki $D_1$	9,5 mm
długość całkowita L	90 mm

posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,12 mm
Ø ostrzy $D_c$	10 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba zębów Z	3
długość ostrzy $L_c$	41 mm
Promień ostrza $R_1$	0,5 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,1 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	norma zakładowa
profil freza	WR
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	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