

**Garant****Frezy torusowe z VHM GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC / RS1: 10/0,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206264 10/0,5
GTIN	4062406398637
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**

**RS<sub>1</sub> = 0,5 tolerancja ±0,02.**

**RS<sub>1</sub> > 0,5 – 1,5 tolerancja ±0,03.**

**RS<sub>1</sub> > 1,5 tolerancja ±0,05.**

**Zastosowanie:**

Nadają się szczególnie do operacji szczelinowania.

Liczba zębów Z: 4

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L<sub>c</sub>: 41 mm

Promień ostrza R<sub>1</sub>: 0,5 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 50 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 9,2 mm

długość całkowita L: 90 mm

**Opis techniczny**

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
--------------------------------	------------

Ø szyjki $D_1$	9,2 mm
Promień ostrza $R_1$	0,5 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
Liczba zębów $Z$	4
długość całkowita $L$	90 mm
Ø ostrzy $D_c$	10 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	50 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
długość ostrzy $L_c$	41 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe