

**Garant****Frezy torusowe VHM HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 6/1,0mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206351 6/1,0  |
| GTIN             | 4045197542229 |
| Klasa artykułu   | 11X           |

**Opis****Wykonanie:**

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527 i linia śrubowa 38°.

Tolerancja: promień ostrzy  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .**wskazówka:****DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!****Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 206345****Opis techniczny**

|   |                |
|---|----------------|
| Ø ostrzy $D_c$  | 6 mm           |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,037 mm       |
| wysięg $L_1$ z szyjką   | 21 mm          |
| Liczba zębów Z  | 4              |
| Promień ostrza $R_1$  | 1 mm           |
| Ø szyjki $D_1$  | 5,5 mm         |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,03 mm        |
| Ø chwytu $D_s$  | 6 mm           |
| długość ostrzy $L_c$  | 13 mm          |
| długość całkowita L   | 57 mm          |
| chwyt   | DIN 6535 HA h6 |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Kąt linii śrubowej   | 38 stopni                       |
| powłoka  | TiAlN                           |
| Materiał ostrza  | VHM                             |
| norma  | DIN 6527                        |
| typ  | N                               |
| Tolerancja Ø nominalnej  | e8                              |
| Właściwości kąta linii śrubowej                                | nierówna                        |
| Podziałka ostrzy   | nierówne                        |
| kierunek dosuwu  | poziome, ukośne i pionowe       |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | 0,05×D przy frezowaniu kopiowym |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | 0,3×D przy obcinaniu            |
| chłodzenie wewnętrzne  | nie                             |
| Strategia skrawania  | HPC                             |
| tolerancje chwytu  | h6                              |
| pierścień barwny   | niebieskie                      |
| Rodzaj produktu  | Frez torusowy                   |

### Dane użytkownika

|                                   | przydatność | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|-------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 250 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 230 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 200 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 180 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 170 m/min | P       |
| TOOLOX 33                         | nadaje się  | 115 m/min | H       |
| TOOLOX 44                         | nadaje się  | 80 m/min  | H       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 90 m/min  | M       |

|                                   |                      |          |   |
|-----------------------------------|----------------------|----------|---|
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się warunkowo | 50 m/min | S |
| uniw.                             | nadaje się warunkowo |          |   |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |          |   |
| minimalnie na mokro               | nadają się           |          |   |
| suchy                             | nadaje się warunkowo |          |   |
| przyłącze                         | nadaje się warunkowo |          |   |

**Usługi**

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB