

Garant**Frezy torusowe VHM HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206351 12/1,0
GTIN	4045197542335
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

wymiary konstrukcyjne zgodnie z DIN 6527 i spirala 38°.

Tolerancja: promień ostrzy **RS₁ = ±0,005 mm.****wskazówka:****DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!****Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 206345**

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 26 mmPromień ostrza R₁: 1 mmwysięg L₁ z szyjką: 38 mmØ szyjki D₁: 11,5 mm

długość całkowita L: 83 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
posuw f _z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,075 mm
Ø szyjki D ₁	11,5 mm
Ø ostrzy D _c	12 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm

Promień ostrza R_1	1 mm
wysięg L_1 z szyjką	38 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
długość całkowita L	83 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	26 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,6 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Tolerancja \varnothing 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	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
Zaszlifowanie chwytu uchwyty termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 12 mm	SZ2025 12
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB