

Garant

Frezy torusowe VHM, bez powłoki, Ø h6 DC / R1: 5/0,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206192 5/0,5
GTIN	4045197853080
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Zzaszlifowaniem mimośrodowymi dodatkowym **polerowaniem** komór wiórów, **co zapewnia bardzo dobre odprowadzanie wiórów** w stopach aluminium dających długi wiór.

Tolerancje:

· **promień naroża**

RS₁ = 0,5 tolerancja ±0,02.

RS₁ > 0,5 – 1,5 tolerancja ±0,03.

RS₁ > 1,5 tolerancja ±0,05.

Wymiary wg normy zakładowej.

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c: 8 mm

Promień ostrza R₁: 0,5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D₁: 4,7 mm

długość całkowita L: 80 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L _c	8 mm
wysięg L ₁ z szyjką	30 mm
długość całkowita L	80 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6

Ø szyjki D_1	4,7 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,02 mm
Promień ostrza R_1	0,5 mm
Liczba zębów Z	3
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,02 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,15 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Tolerancja Ø nominalnej	h6
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
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB