

Garant
Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/3,0 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206359 10/3,0
GTIN	4045197943460
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Tolerancja: promień ostrzy **RS₁ = ±0,01 mm**.

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527 i linia śrubowa 38°.

Zaleta:

Frezy HPC z różnymi promieniami narożnymi do wszystkich zaokrągleń krawędzi.

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

chwyt: DIN 6535 HB z tolerancją h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 22 mm

Promień ostrza R₁: 3 mm

wysięg L₁ z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D₁: 9,7 mm

długość całkowita L: 80 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L _c	22 mm
Promień ostrza R ₁	3 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p,maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm
wysięg L ₁ z szyjką	38 mm
współczynnik korekcyjny f _z	2

Kąt linii śrubowej	38 stopni
Ø ostrzy D_c	10 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
Liczba zębów Z	4
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
długość całkowita L	80 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
Ø szyjki D_1	9,7 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
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	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe