

Garant
Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 6/1,0 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206359 6/1,0
GTIN	4045197943286
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

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

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527 i linia śrubowa 38°.

Zalety:

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: 13 mm

Promień ostrza R₁: 1 mm

wysięg L₁ z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D₁: 5,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy obcinaniu	13 mm
długość ostrzy L _c	13 mm
Ø ostrzy D _c	6 mm
Liczba zębów Z	4
Kąt linii śrubowej	38 stopni
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,04 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Promień ostrza R_1	1 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
\varnothing chwytu D_s	6 mm
wysięg L_1 z szyjką	25 mm
długość całkowita L	62 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,3 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
\varnothing szyjki D_1	5,8 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing 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×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

