

Garant
Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/1,0 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206359 4/1,0
GTIN	4045197943248
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: 11 mm

Promień ostrza R₁: 1 mm

wysięg L₁ z szyjką: 22 mm

Ø szyjki D₁: 3,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

Opis techniczny

wysięg L ₁ z szyjką	22 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p, maks.} przy obcinaniu	11 mm
długość całkowita L	62 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p, maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	0,2 mm

chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
Ø ostrzy D_c	4 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
współczynnik korekcyjny f_z	2
Ø szyjki D_1	3,8 mm
Liczba zębów Z	4
Promień ostrza R_1	1 mm
długość ostrzy L_c	11 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×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