

## Garant

### Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,5 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	206359 10/1,5
GTIN	4045197943446
Klasa artykułu	11X

#### Opis

##### Wykonanie:

Tolerancja: promień ostrzy **RS<sub>1</sub> = ±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<sub>c</sub>: 22 mm

Promień ostrza R<sub>1</sub>: 1,5 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 9,7 mm

długość całkowita L: 80 mm

#### Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f <sub>z</sub>	2
Liczba zębów Z	4
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p, maks.</sub> przy obcinaniu	22 mm
Promień ostrza R <sub>1</sub>	1,5 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p, maks.</sub> przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm

długość ostrzy $L_c$	22 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
długość całkowita L	80 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	9,7 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	38 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe