

Garant
Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/2,0 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206359 12/2,0
GTIN	4045197943507
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: 26 mm

Promień ostrza R₁: 2 mm

wysięg L₁ z szyjką: 46 mm

Ø szyjki D₁: 11,6 mm

długość całkowita L: 93 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy obcinaniu	26 mm
wysięg L ₁ z szyjką	46 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
Ø szyjki D ₁	11,6 mm
długość całkowita L	93 mm
Ø ostrzy D _c	12 mm

Ø chwytu D_s	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Liczba zębów Z	4
współczynnik korekcyjny f_z	2
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,6 mm
Promień ostrza R_1	2 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
długość ostrzy L_c	26 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	0,3xD 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

