

Garant

Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201647 2
GTIN	4062406112950
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Podwójnie zeszlifowany **szlif 2-fazowy wklęsły do** stosowania w **obszarze HPC**.

Większa odporność na utlenianie i twardość na gorąco.

Do zastosowania z dużymi prędkościami, nadaje się bardzo dobrze także do TOOLOX®.

wskazówka:

Produkt następczy do nr 201644.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 50 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 15 mm

Ø szyjki D_1 : 1,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	5 mm
Ø ostrzy D_c	2 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX < 900 N/mm ²	0,014 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX < 900 N/mm ²	0,01 mm

Ø szyjki D_1	1,8 mm
Kąt linii śrubowej	50 stopni
Liczba zębów Z	2
chwyt	DIN 6535 HA z h6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	5 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,03 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
wysięg L_1 z szyjką	15 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB