

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201647 5
GTIN	4062406112981
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: 13 mm

wysięg L₁ z szyjką: 21 mm

Ø szyjki D₁: 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	2
współczynnik korekcyjny f _z	1,25
długość całkowita L	57 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX < 900 N/mm ²	0,022 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø szyjki D_1	4,8 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Ø chwytu D_s	6 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	13 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
wysięg L_1 z szyjką	21 mm
Kąt linii śrubowej	50 stopni
Ø ostrzy D_c	5 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