

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 3 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201647 3
GTIN	4062406112967
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 : 8 mm

wysięg L_1 z szyjką: 15 mm

Ø szyjki D_1 : 2,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość ostrzy L_c	8 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX < 900 N/mm ²	0,02 mm

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,5 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
wysięg L_1 z szyjką	15 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,04 mm
długość całkowita L	57 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX < 900 N/mm ²	0,015 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA z h6
\varnothing ostrzy D_c	3 mm
Kąt linii śrubowej	50 stopni
\varnothing szyjki D_1	2,8 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 $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB