

Garant
Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	201647 6
GTIN	4062406112998
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: 5,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	6 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX < 900 N/mm ²	0,035 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt linii śrubowej	50 stopni

Ø ostrzy D_c	6 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Liczba zębów Z	2
wysięg L_1 z szyjką	21 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX < 900 N/mm ²	0,04 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,15 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	13 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
Ø szyjki D_1	5,8 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 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB