

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201647 8
GTIN	4062406113001
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: 19 mm

wysięg L₁ z szyjką: 27 mm

Ø szyjki D₁: 7,8 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø chwytu D _s	8 mm
Liczba zębów Z	2
wysięg L ₁ z szyjką	27 mm

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,17 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	19 mm
długość ostrzy L_c	19 mm
Ø ostrzy D_c	8 mm
długość całkowita L	63 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX < 900 N/mm ²	0,05 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
Ø szyjki D_1	7,8 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	50 stopni
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

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB