

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203007 5
GTIN	4045197775726
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do obróbki zgrubej i wykańczającej. Frez HPC znową, wysokowydajną powłoką dla zapewnienia bardzo długiej trwałości i optymalnej wydajności skrawania w różnych stalach nierdzewnych. **Wyższa odporność na oksydację i wysoką temperaturę.** Do zastosowania **zdużymi prędkościami**, nadaje się także do TOOLOX®.

Zalety:

Bardzo niski poziom wibracji przy pracy.
Tolerancja Ø nominalnej: h10
Liczba zębów Z: 4
Kąt linii śrubowej: 40 stopni
kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe
chwyt: DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z: 4
długość ostrzy L_c : 13 mm
wysięg L_1 z szyjką: 22 mm
Ø szyjki D_1 : 4,7 mm
długość całkowita L: 57 mm
Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D_1	4,7 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
długość ostrzy L_c	13 mm

długość całkowita L	57 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,025 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,25 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	h10
wysięg L_1 z szyjką	22 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
\varnothing ostrzy D_c	5 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	13 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	36,87 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC

Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe