

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 202997 3 |
| GTIN | 4062406231552 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej 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 z **dużymi 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: 8 mm

wysięg L₁ z szyjką: 20 mm

Ø szyjki D₁: 2,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------------|--------------|
| maksymalny kąt łuku skrawania | 36,87 stopni |
| Ø szyjki D ₁ | 2,8 mm |
| Ø ostrzy D _c | 3 mm |

| | |
|--|---|
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 1,5 mm |
| długość ostrzy L_c | 8 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| Liczba zębów Z | 4 |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | h10 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu | 8 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,015 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,012 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 6 mm |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,1 mm |
| długość całkowita L | 57 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1,8 |
| wysięg L_1 z szyjką | 20 mm |
| Kąt linii śrubowej | 40 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| 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 |