

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202997 4
GTIN	4062406231569
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: 11 mm

wysięg L₁ z szyjką: 21 mm

Ø szyjki D₁: 3,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	h10
wysięg L ₁ z szyjką	21 mm
Liczba zębów Z	4

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø szyjki D_1	3,8 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
długość całkowita L	57 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L_c	11 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	11 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	4 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,8
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 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