

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202986 6
GTIN	4062406242305
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Frezy HPC z **nową powłoką wysokowydajną** zapewniają **doskonałą wytrzymałość i optymalną wydajność skrawania** w różnych stalach nierdzewnych. Stosowanie z wysokimi **prędkościami skrawania**, np. w stalach duplexowych.

wskazówka:

Produkt następczy do nr 202993.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 10 mm

wysięg L₁ z szyjką: 16 mm

Ø szyjki D₁: 5,8 mm

długość całkowita L: 54 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L ₁ z szyjką	16 mm
Ø szyjki D ₁	5,8 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	4
długość ostrzy L_c	10 mm
długość całkowita L	54 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	10 mm
\varnothing ostrzy D_c	6 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,1 mm
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówny
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