

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202986 16
GTIN	4062406242350
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 : 22 mm

wysięg L_1 z szyjką: 32 mm

Ø szyjki D_1 : 15,5 mm

długość całkowita L: 82 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	22 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita L	82 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Ø szyjki D_1	15,5 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,1 mm
Ø ostrzy D_c	16 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
wysięg L_1 z szyjką	32 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu D_s	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	22 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 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

UsługiZaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 16 mm

SZ2025 16