

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202986 3
GTIN	4062406242275
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 : 5 mm

długość całkowita L: 50 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Zaokrąglenie naroży r_v : 0,1 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm²: 0,02 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	2
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	4,5 mm
odcinek swobodny	5 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm

długość całkowita L	50 mm
Liczba zębów Z	4
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	5 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
\varnothing chwytu D_s	6 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm
\varnothing ostrzy D_c	3 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt linii śrubowej	42 stopni
długość ostrzy L_c	5 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

