

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202986 5
GTIN	4062406242299
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 : 9 mm

długość całkowita L: 54 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: 0,04 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość całkowita L	54 mm

Liczba zębów Z	4
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7,5 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
współczynnik korekcyjny f_z	2
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø ostrzy D_c	5 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
odcinek swobodny	9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	9 mm
długość ostrzy L_c	9 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

