

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202986 8
GTIN	4062406242312
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: 12 mm

wysięg L₁ z szyjką: 20 mm

Ø szyjki D₁: 7,7 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	58 mm
współczynnik korekcyjny f _z	2
Ø chwytu D _s	8 mm
Liczba zębów Z	4

Kąt linii śrubowej	42 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	12 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
\varnothing ostrzy D_c	8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
\varnothing szyjki D_1	7,7 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
wysięg L_1 z szyjką	20 mm
długość ostrzy L_c	12 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,15 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