

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202986 20
GTIN	4062406242367
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 : 26 mm

wysięg L_1 z szyjką: 40 mm

Ø szyjki D_1 : 19,5 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	40 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,1 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
Ø szyjki D_1	19,5 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm
Ø ostrzy D_c	20 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	26 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	20 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
chwyt	DIN 6535 HB h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	26 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość całkowita L	92 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
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

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \emptyset chwytu narzędzia 20 mm

SZ2025 20