

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

Numer katalogowy	202989 3
GTIN	4062406244965
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 203009.

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 : 8 mm

wysięg L_1 z szyjką: 13 mm

Ø szyjki D_1 : 2,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	4,5 mm
długość całkowita L	57 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

Ø szyjki D_1	2,8 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
długość ostrzy L_c	8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø ostrzy D_c	3 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
wysięg L_1 z szyjką	13 mm
Liczba zębów Z	4
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	8 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	36,87 stopni
Ø chwytu D_s	6 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt linii śrubowej	42 stopni
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	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,03 \times D$ przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe