

Garant
Frezy miniaturowe z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	202291 3
GTIN	4062406271541
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Wyjątkowo krótkie ostrze zapewnia maksymalną stabilność. **Długość chwytu wg DIN** dla lepszego podparcia elementu w uchwycie. Takie rozwiązanie znacznie zwiększa trwałość narzędzia.

Oszczędność kosztów ostrzenia: ponieważ zamiast ostrzyć, lepiej zastąpić zużyty frez miniaturowy z VHM nowym.

Narzędzie do **obróbki uniwersalnej**.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 6 mm

długość całkowita L: 50 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

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

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²: 0,022 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	50 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8

współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Ø ostrzy D_c	3 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	6 mm
odcinek swobodny	6 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość ostrzy L_c	6 mm
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	4,5 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

