

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203006 6
GTIN	4045197851789
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**. Frez HPC znową, wysokowydajną powłoką dla zapewnienia bardzo długiej trwałości i optymalnej wydajności **skrawania** w różnych stalach nierdzewnych. **Wyższa odporność na oksydację i wysoką temperaturę**. Do zastosowania **zdużymi prędkościami**, nadaje się także do TOOLOX®.

Zalety:

Bardzo niski poziom wibracji przy pracy.
Tolerancja Ø nominalnej: h10
Liczba zębów Z: 4
Kąt linii śrubowej: 40 stopni
kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe
chwyt: DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z: 4
długość ostrzy L_c : 13 mm
wysięg L_1 z szyjką: 25 mm
Ø szyjki D_1 : 5,5 mm
długość całkowita L: 62 mm
Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	13 mm
Ø szyjki D_1	5,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
Ø ostrzy D_c	6 mm

wysięg L_1 z szyjką	25 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	62 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,25 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	4
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
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	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe