

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203011 8
GTIN	4045197851864
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: 24 mm
wysięg L₁ z szyjką: 32 mm
Ø szyjki D₁: 7,5 mm
długość całkowita L: 68 mm
Ø chwytu D_s: 8 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	4
Tolerancja Ø nominalnej	h10

Ø szyjki D_1	7,5 mm
długość całkowita L	68 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy D_c	8 mm
wysięg L_1 z szyjką	32 mm
długość ostrzy L_c	24 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,25 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	24 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	32,86 stopni
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	0,08×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe