

Garant**Frezy torusowe z VHM GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 4/1,0 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206347 4/1,0
GTIN	4045197852342
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527.

Frez HPC z **nową, wysokowydajną powłoką.**

Zapewnia **doskonałą wytrzymałość** i **optymalne wyniki skrawania** w różnych stalach nierdzewnych.

do zastosowania przy **dużych prędkościach skrawania**, nadaje się także do TOOLOX®.

Zalety:

wyższa odporność na utlenianie i twardość w podwyższonych temperaturach.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 11 mm

Promień ostrza R_r: 1 mm

wysięg L₁ z szyjką: 16 mm

Ø szyjki D₁: 3,6 mm

długość całkowita L: 57 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L _c	11 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
posuw f _z przy frezowaniu kopianym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,016 mm

Promień ostrza R_1	1 mm
wysięg L_1 z szyjką	16 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	57 mm
\varnothing ostrzy D_c	4 mm
\varnothing szyjki D_1	3,6 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
Liczba zębów Z	4
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	11 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,2 mm
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	h10
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe