

**Garant****Frezy torusowe z VHM GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 5/0,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206347 5/0,5
GTIN	4045197852359
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<sub>c</sub>: 13 mm

Promień ostrza R<sub>1</sub>: 0,5 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 18 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 4,6 mm

długość całkowita L: 57 mm

**Opis techniczny**

długość ostrzy L <sub>c</sub>	13 mm
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	18 mm
Promień ostrza R <sub>1</sub>	0,5 mm
długość całkowita L	57 mm

Ø szyjki $D_1$	4,6 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Ø ostrzy $D_c$	5 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,25 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	13 mm
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø 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
piersień barwny	niebieskie

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe