

Garant

Frezy torusowe z VHM GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206347 10/1,5
GTIN	4045197852489
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 : 22 mm

Promień ostrza R_1 : 1,5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 32 mm

Ø szyjki D_1 : 9,5 mm

długość całkowita L: 72 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,043 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
Liczba zębów Z	4

długość całkowita L	72 mm
wysięg L_1 z szyjką	32 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,053 mm
Promień ostrza R_1	1,5 mm
Ø szyjki D_1	9,5 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø ostrzy D_c	10 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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
pierścień barwny	niebieskie

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe