

Garant

Frezy torusowe z VHM GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 16/2,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206347 16/2,5
GTIN	4045197852625
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 : 32 mm

Promień ostrza R_1 : 2,5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 44 mm

Ø szyjki D_1 : 15 mm

długość całkowita L: 92 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,085 mm
wysięg L_1 z szyjką	44 mm
Promień ostrza R_1	2,5 mm

Ø szyjki D_1	15 mm
długość ostrzy L_c	32 mm
Ø ostrzy D_c	16 mm
długość całkowita L	92 mm
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu D_s	16 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	32 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,8 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

UsługiZaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 16 mm

SZ2025 16