

**Frez Master INOX z VHM HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202998 3
GTIN	4045197860910
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 z **dużymi prędkościami**, nadaje się także do TOOLOX®.

**Zalety:**

Bardzo niski poziom wibracji przy pracy.

Materiał ostrza

&nbsp;: VHM

norma: DIN 6527

typ: N

Właściwości kąta linii śrubowej: nierówna

Podział ostrzy frezu: nierówny

szerokość styku z obrabianym przedmiotem  $a_e$  przy frezowaniu:  $0,3 \times D$  przy obcinaniu

Tolerancja  $\varnothing$  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  $L_s$ : 5 mm

długość całkowita  $L_{całk.}$ : 50 mm

$\varnothing$  chwytu: 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy  $45^\circ$ : 0,15 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali INOX  $> 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,012 mm

## Opis techniczny

Ø chwytu	6 mm
długość ostrzy $L_s$	5 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	50 mm
Liczba zębów Z	4
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,15 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø ostrzy $D_c$	3 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,5 mm
Seria	Master Inox
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podział ostrzy frezu	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D

chłodzenie wewnętrzne	false
Strategia skrawania	HPC
Kąt sfazowania naroży	45 stopni