

Garant

Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202998 10
GTIN	4045197860965
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

Frez HPC z **nową, 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.

Tolerancja Ø 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_c : 14 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,25 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm²: 0,04 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
długość całkowita L	66 mm

Ø chwytu D_s	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
długość ostrzy L_c	14 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,25 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,04 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	14 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	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	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

