

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202387 1
GTIN	4045197873590
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:****Do obróbki zgrubnej i wykańczającej.**

Frez HPC z **nową powłoką wysokowydajną** oferuje **doskonałą wytrzymałość i optymalną wydajność obróbki** w różnych stalach nierdzewnych.

Wyższa odporność na oksydację i wysoką temperaturę.

Do zastosowania z **dużymi prędkościami**, nadaje się także do TOOLOX®.

Wymiary zbliżone do **DIN 6527**.

Tolerancja Ø nominalnej: h10

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c: 2,5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 5 mm

Ø szyjki D₁: 0,9 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L _c	2,5 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm

Ø ostrzy D_c	1 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	3
Ø szyjki D_1	0,9 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,05 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,01 mm
wysięg L_1 z szyjką	5 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	2,5 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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6

pierścień barwny

niebieskie

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe