

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202387 4
GTIN	4045197875150
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: 11 mm

wysięg L₁ z szyjką: 16 mm

Ø szyjki D₁: 3,9 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	3
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L _c	11 mm
długość całkowita L	57 mm

Ø chwytu D_s	6 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm
Ø szyjki D_1	3,9 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,024 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
wysięg L_1 z szyjką	16 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	11 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2 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