

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 202387 8 |
| GTIN | 4045197875228 |
| 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: 19 mm

wysięg L₁ z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D₁: 7,8 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|----------------|
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| Ø ostrzy D _c | 8 mm |
| długość całkowita L | 63 mm |
| Liczba zębów Z | 3 |

| | |
|--|--|
| wysięg L_1 z szyjką | 25 mm |
| długość ostrzy L_c | 19 mm |
| kierunek dosuwu | poziomy, ukośny i pionowy |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,1 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,048 mm |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | h10 |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| \varnothing szyjki D_1 | 7,8 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 8 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1,25 |
| Kąt linii śrubowej | 40 stopni |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 8 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu | 19 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 $1 \times D$ |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | $0,5 \times D$ przy obcinaniu |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| tolerancje chwytu | h6 |

pierścień barwny

niebieskie

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe