

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202389 5
GTIN	4045197875303
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej i wykańczającej. Frez HPC znową powłoką **wysokowydajną** oferując **doskonałą wytrzymałość** i **optymalną wydajność obróbki** różnych stalach nierdzewnych. **Wyższa odporność na oksydację** i **wysoką temperaturę**. Do zastosowania **zdłużymi prędkościami**, nadaje się także do TOOLOX®.

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 : 17 mm

wysięg L_1 z szyjki: 24 mm

Ø szyjki D_1 : 4,9 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	62 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Ø szyjki D_1	4,9 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm

Liczba zębów Z	3
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja \varnothing nominalnej	h10
\varnothing ostrzy D_c	5 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L_1 z szyjką	24 mm
długość ostrzy L_c	17 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	17 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
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	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

