

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202389 6
GTIN	4045197875310
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 : 18 mmwysięg L_1 z szyjką: 24 mmØ szyjki D_1 : 5,9 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm**Opis techniczny**

chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Liczba zębów Z	3
wysięg L_1 z szyjką	24 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm

długość całkowita L	62 mm
Ø szyjki D ₁	5,9 mm
długość ostrzy L _c	18 mm
Ø ostrzy D _c	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
Ø chwytu D _s	6 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,048 mm
współczynnik korekcyjny f _z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania a _{p, maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p, maks.} przy obcinaniu	18 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 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,3xD przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

