

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202389 10
GTIN	4045197875334
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 z **dużymi 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 : 30 mm

wysięg L_1 z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D_1 : 9,7 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	80 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Liczba zębów Z	3
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L_c	30 mm
wysięg L_1 z szyjką	38 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,072 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø szyjki D_1	9,7 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja Ø nominalnej	h10
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	30 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

