

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202389 3
GTIN	4045197942036
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej i wykańczającej. Frez HPC znową powłoką **wysokowydajną** oferując doskonałą wytrzymałość optymalną wydajność obróbki w 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: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB z tolerancją h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 8 mmwysięg L_1 z szyjką: 20 mmØ szyjki D_1 : 2,9 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm**Opis techniczny**posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/
mm²

0,02 mm

chwyt

DIN 6535 HB z tolerancją h6

Ø ostrzy D_c

3 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°

0,05 mm

długość całkowita L

57 mm

maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,5 mm
długość ostrzy L_c	8 mm
Ø szyjki D_1	2,9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,024 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Ø chwytu D_s	6 mm
wysięg L_1 z szyjką	20 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	3
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

