

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202389 1
GTIN	4045197942012
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: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB z tolerancją h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 3 mm

wysięg L_1 z szyjką: 13 mm

Ø szyjki D_1 : 0,9 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	3 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
długość całkowita L	57 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø szyjki D_1	0,9 mm

chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	3 mm
wyсіęg L_1 z szyjką	13 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,01 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,05 mm
Liczba zębów Z	3
Ø ostrzy D_c	1 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 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 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

