

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

Numer katalogowy	203007 10
GTIN	4045197775757
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**. Frez HPC znową, **wysokowydajną powłoką** dla zapewnienia bardzo długiej trwałości i optymalnej wydajności **skrawania** w różnych stalach nierdzewnych. **Wyższa odporność na oksydację i wysoką temperaturę**. Do zastosowania **zdużymi prędkościami**, nadaje się także do TOOLOX®.

Zaleta:

Bardzo niski poziom wibracji przy pracy.

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
długość całkowita L	72 mm
Ø szyjki D_1	9,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,25 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy D_c	10 mm
Ø chwytu D_s	10 mm

wysięg L ₁ z szyjką	34 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	Master Inox
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	250 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	230 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 50 HRC	nadaje się	80 m/min	H

Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		