

**Garant****Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203007 20
GTIN	4045197777300
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®.

**Zalety:**

Bardzo niski poziom wibracji przy pracy.

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,35 mm
długość ostrzy $L_c$	38 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø szyjki $D_1$	19,5 mm
Liczba zębów $Z$	4
Tolerancja Ø nominalnej	h10
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø ostrzy $D_c$	20 mm
Ø chwytu $D_s$	20 mm

długość całkowita L	104 mm
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	56 mm
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 <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	250 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	230 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	115 m/min	P
Stal < 50 HRC	nadaje się	80 m/min	H

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