

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

Numer katalogowy	202999 10
GTIN	4062406233686
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 z **dużymi prędkościami**, nadaje się także do TOOLOX®.

Z **wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa** polepszającym odprowadzanie wiórów.

Zalety:

Bardzo niski poziom wibracji przy pracy.

Opis techniczny

Ø ostrzy D _c	10 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu D _s	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm

Karta danych

Ø szyjki D_1	9,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,25 mm
długość całkowita L	72 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
wysięg L_1 z szyjką	34 mm
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	0,1×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
Strategia skrawania	TPC
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

Karta danych

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		
przyłączy	nadaje się		