

**Garant****Frezy trzpieniowe z VHM GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203067 4
GTIN	4062406569624
Klasa artykułu	11Z

**Opis****Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej przy bardzo dużych prędkościach posuwu** i spokojnej pracy. **Nowa geometria i wysokowydajna powłoka** dla doskonałych efektów produkcji przy maksymalnej trwałości w różnych materiałach. **Duża sztywność** i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

**Zalety:**

Zwłaszcza do **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich nowej generacji.

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
wysięg $L_1$ z szyjką	17 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,08 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
długość ostrzy $L_c$	11 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm

długość całkowita L	57 mm
Liczba zębów Z	4
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Ø szyjki D <sub>1</sub>	3,8 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	4 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Seria	Master Uni
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

## Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	280 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	190 m/min	P

Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	40 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	250 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadają się		
przyłącze	nadają się		