

**Garant****Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 2mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203007 2
GTIN	4067263828617
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**

Kąt linii śrubowej	40 stopni
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
długość całkowita L	40 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,15 mm
Ø szyjki D <sub>1</sub>	1,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10
długość ostrzy L <sub>c</sub>	5 mm
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	13 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	4 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	2 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni

Liczba zębów Z	4
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Seria	GARANT Master
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	250 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	230 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	200 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	115 m/min	P
Stal $< 50 \text{ HRC}$	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		