

**Garant****Frezy do szybkich posuwów z VHM HSC, AlTiSiN, Ø h8 DC: 4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206269 4
GTIN	4067263132660
Klasa artykułu	11Z

**Opis****Wykonanie:**

tolerancja: Promień ostrza **R1 = +/- 0,01 mm**

Innowacyjny substrat o wyjątkowo drobnym ziarnie, przeznaczony specjalnie do obróbki twardych materiałów do 70 HRC. Nowa powłoka o wysokich parametrach dla doskonałej wytrzymałości i optymalnej wydajności skrawania.

**Zastosowanie:**

Specjalnie do obróbki z dużymi prędkościami HSC do frezowania kopiowego i metodą wierszowania przy produkcji form i narzędzi. Bardzo duża wydajność skrawania w obróbce twardych materiałów.

**Opis techniczny**

promień programowany	0,36 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Ø ostrzy $D_c$	4 mm
długość ostrzy $L_c$	3 mm
wymiar $a_{p\text{ maks.}}$ wierszy	0,33 mm
Ø szyjki $D_1$	3,9 mm
Kąt ustawienia $\kappa$	10,5 stopni
Liczba zębów $Z$	4
długość całkowita $L$	57 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	8 mm

Promień ostrza $R_1$	0,2 mm
Promień czołowy $R_3$	4,8 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 55 HRC	0,145 mm
powłoka	AlTiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h8
Kąt linii śrubowej	20 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HSC
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	Frezy torusowe czołowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 50 HRC	nadaje się	105 m/min	H
Stal < 55 HRC	nadaje się	105 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się	75 m/min	H
Stal < 65 HRC	nadaje się	64 m/min	H
Stal < 67 HRC	nadaje się	53 m/min	H
Stal < 70 HRC	nadaje się	53 m/min	H
maksymalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		