

Garant**Frezy z VHM GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202998 4
GTIN	4045197860927
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

Frez HPC z **nową, 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®.

Zalety:

Bardzo niski poziom wibracji przy pracy.

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L_c	8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,15 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita L	54 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10

Liczba zębów Z	4
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	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
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
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
minimalnie na mokro	nadaje się
suchy	nadaje się warunkowo
przyłącze	nadaje się