

**Garant****Frez do narożników GARANT Master Steel, sfazowanie 45°, HB730, Ø D h10: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	210245 20
GTIN	4045197891419
Klasa artykułu	21M

**Opis****wskazówka:**

Zalecane wartości orientacyjne dla  $a_{p\text{ maks.}} \leq 0,5 \times D$ .

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_2$	15 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
Ø ostrzy D	20 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
długość główki l	25 mm
Wielkość uchwytu	20 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Liczba ostrzy Z	4
Seria	Master Steel
Gatunek	HB730
Materiał ostrza	VHM

norma	Norma zakładowa
typ	N
Kąt linii śrubowej	38 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu mm
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D mm
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
odpowiednie uchwyty	GARANT TopCut
Rodzaj produktu	frezowania

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	210 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	110 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się warunkowo	50 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się warunkowo	40 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	80 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	160 m/min	K
olej	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

suchy	nadaje się warunkowo
przyłącze	nadaje się