

Garant**Frez torusowy z VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 20/1,0mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206359 20/1,0
GTIN	4045197943569
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Tolerancja: promień ostrzy $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe. Frezy HPC z różnymi promieniami narożnymi do wszystkich zaokrągleń krawędzi.

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,1 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,13 mm
Promień ostrza R_1	1 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
Ø chwytu D_s	20 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
długość ostrzy L_c	41 mm
Ø ostrzy D_c	20 mm
Liczba zębów Z	4
Ø szyjki D_1	19,5 mm
wysięg L_1 z szyjką	74 mm
długość całkowita L	126 mm
Seria	Master Steel

powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
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 materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frez torusowy

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	190 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się warunkowo	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadają się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	70 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	250 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		

minimalnie na mokro	nadają się warunkowo
suchy	nadają się
przyłącze	nadają się