

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205551 8
GTIN	4062406111168
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Nowy profil podziału wióra zoptymalizowany do dużych wartości przesuwu. Ulepszona ochrona krawędzi tnącej dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. Niesamowita wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny ziarnie.

Z **wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa**, polepszającym odprowadzanie wiórów.

**Zalety:**

Geometria narzędzia pozwala na uzyskanie szczególnie ciasno zwiniętych wiórów, odprowadzanych przez płaskie niecki rowków wiórowych. Tym samym uzyskuje się dużą sztywność rdzenia. Możliwe jest uzyskanie kąta zagłębienia do 10° dzięki znacznemu zmniejszeniu średnicy po stronie czołowej.

**Zastosowanie:**

Do obróbki zgrubnej, zwłaszcza nadają się do pełnej obróbki rowków.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy  $L_c$ : 19 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 25 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 7,4 mm

długość całkowita  $L$ : 63 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 8 mm

**Opis techniczny**

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Liczba zębów Z	5
długość całkowita L	63 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	8 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	7,4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	19 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
długość ostrzy $L_c$	19 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,4 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	d11
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
wysięg $L_1$ z szyjką	25 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	8 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,4xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu

chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe