

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205551 10
GTIN	4062406111175
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 ultradrobnyim 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 : 22 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D_1 : 9,3 mm

długość całkowita L : 72 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
chwyt	DIN 6535 HB h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	22 mm
Ø szyjki D_1	9,3 mm
Liczba zębów Z	5
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,065 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	15 mm
długość całkowita L	72 mm
Tolerancja Ø nominalnej	d11
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,4×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu

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