

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205551 16
GTIN	4062406111199
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<sub>c</sub>: 32 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 42 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 14,8 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 16 mm

**Opis techniczny**

Kąt linii śrubowej	42 stopni
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
długość ostrzy $L_c$	32 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	24 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	14,8 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Liczba zębów Z	5
wysięg $L_1$ z szyjką	42 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	16 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	32 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość całkowita L	92 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,8 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	d11
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	0,4×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

## Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia $\varnothing$ chwytu narzędzia 16 mm	SZ2025 16
---	-----------