

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

Numer katalogowy	205448 8
GTIN	4062406275501
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Nowy profil podziału wióra zoptymalizowany do dużych wartości przesuwu w stali INOX. Ulepszona ochrona krawędzi tnącej dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. **Niesamowita wytrzymałość** na zginanie dzięki zastosowaniu **substratów o ultradrobnyim ziarnie**. Liczba ostrzy dopasowana do wydajności i niezawodności procesu.

Zalety:

Geometria narzędzia pozwala na uzyskanie szczególnie ciasno zwiniętych wiórów, odprowadzanych przez płaskie niecki rowków wiórowych. Tym samym uzyskuje się **dużą sztywność rdzenia**.

Zastosowanie:

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

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 12 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm²: 0,03 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	12 mm
\varnothing chwytu D_s	8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt linii śrubowej	40 stopni
odcinek swobodny	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	12 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	58 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
\varnothing ostrzy D_c	8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	NR
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC

tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieski
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe