

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

Numer katalogowy	205450 8
GTIN	4062406276089
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.

**Zaleta:**

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  $L_c$ : 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**

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	19 mm
długość ostrzy $L_c$	19 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,2 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
$\varnothing$ szyjki $D_1$	7,4 mm
długość całkowita L	63 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	25 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	d11
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Liczba zębów Z	4
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
$\varnothing$ chwytu $D_s$	8 mm
Seria	GARANT Master INOX
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	NR
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie

Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieski
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe