

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 6 mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 205450 6      |
| GTIN             | 4062406276072 |
| 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 ultradrobnym 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  $L_c$ : 13 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 19 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 5,6 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

**Opis techniczny**

|  |   |
|--|---|
| Kąt linii śrubowej   | 40 stopni   |
| Ø szyjki $D_1$   | 5,6 mm  |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 9 mm  |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°   | 0,15 mm   |
| chwyt  | DIN 6535 HB h6                                    |
| współczynnik korekcyjny $f_z$  | 1,5   |
| Tolerancja Ø nominalnej  | d11   |
| kierunek dosuwu  | poziomy, ukośny i pionowy                         |
| Liczba zębów Z   | 4   |
| Ø chwytu $D_s$   | 6 mm  |
| Ø ostrzy $D_c$   | 6 mm  |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>              | 0,025 mm  |
| wysięg $L_1$ z szyjką  | 19 mm   |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>      | 0,02 mm   |
| Kąt sfazowania naroży  | 45 stopni   |
| długość całkowita L  | 57 mm   |
| długość ostrzy $L_c$   | 13 mm   |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu                  | 13 mm   |
| Seria  | GARANT Master INOX                                |
| powłoka  | TiAlN   |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;  | VHM   |
| norma  | DIN 6527  |
| profil freza   | NR  |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu               | Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D |
| 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 |