

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205448 5
GTIN	4062406275488
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  $L_c$ : 9 mm

długość całkowita L: 54 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,15 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	4
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,15 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7,5 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Kąt linii śrubowej	40 stopni
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
długość ostrzy $L_c$	9 mm
Ø ostrzy $D_c$	5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
odcinek swobodny	9 mm
długość całkowita L	54 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	d11
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	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