

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

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 205450 5 |
| GTIN | 4062406276065 |
| 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 : 13 mm

wysięg L_1 z szyjką: 19 mm

Ø szyjki D_1 : 4,6 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

| | |
|---|---|
| posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Liczba zębów Z | 4 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 7,5 mm |
| długość całkowita L | 57 mm |
| Ø szyjki D_1 | 4,6 mm |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu | 13 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1,5 |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| wysięg L_1 z szyjką | 19 mm |
| długość ostrzy L_c | 13 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,15 mm |
| Ø ostrzy D_c | 5 mm |
| kierunek dosuwu | poziomy, ukośny i pionowy |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,15 mm |
| Kąt linii śrubowej | 40 stopni |
| Tolerancja Ø nominalnej | d11 |
| Seria | GARANT Master INOX |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | 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 |