

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205450 10
GTIN	4062406276096
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: 5

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy  $L_c$ : 22 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 30 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 9,3 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

**Opis techniczny**

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Ø szyjki $D_1$	9,3 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
długość ostrzy $L_c$	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	15 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
Liczba zębów Z	5
Ø chwytu $D_s$	10 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
wysięg $L_1$ z szyjką	30 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja Ø nominalnej	d11
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	72 mm
Ø ostrzy $D_c$	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	22 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×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