

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

Numer katalogowy	205550 5
GTIN	4045197813244
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Nowy profil podziału wióra zoptymalizowany do dużych wartości przesuwu. Ulepszona ochrona krawędzi tnącej dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. Niesamowita wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

**Zalety:**

Geometria narzędzia pozwala na uzyskanie szczególnie ciasno zwiniętych wiórów, odprowadzanych przez płaskie niecki rowków wiórowych. Tym samym uzyskuje się dużą sztywność rdzenia. Możliwe jest uzyskanie kąta zagłębienia do 10° dzięki znacznemu zmniejszeniu średnicy po stronie czołowej.

**Zastosowanie:**

Do obróbki zgrubnej, zwłaszcza nadają się do pełnej obróbki rowków.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L<sub>c</sub>: 13 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 19 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 4,6 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm

**Opis techniczny**

Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
-------------------------	------

chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg $L_1$ z szyjką	19 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,25 mm
Liczba zębów Z	5
$\varnothing$ szyjki $D_1$	4,6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy $L_c$	13 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	d11
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	5 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
Kąt linii śrubowej	42 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie

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