

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205550 8
GTIN	4045197813275
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 ultradrobny m 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>: 19 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 7,4 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm

**Opis techniczny**

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką

25 mm

długość ostrzy $L_c$	19 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	7,4 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,4 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	8 mm
Liczba zębów $Z$	5
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	8 mm
długość całkowita $L$	63 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	d11
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
Kąt linii śrubowej	42 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	19 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	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie

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