

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205550 16
GTIN	4045197814227
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  $L_c$ : 32 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 42 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 14,8 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 16 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
--	---------

Ø szyjki $D_1$	14,8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	5
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
długość ostrzy $L_c$	32 mm
Ø ostrzy $D_c$	16 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	42 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,8 mm
Ø chwytu $D_s$	16 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja Ø nominalnej	d11
długość całkowita L	92 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
Kąt linii śrubowej	42 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	24 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	32 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

**Usługi**

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia $\varnothing$ chwytu narzędzia 16 mm	SZ2025 16
---	-----------