

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT INOX SlotMachine HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 6mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 205449 6      |
| GTIN             | 4069515036917 |
| Klasa artykułu   | 11Z           |

**Opis****Wykonanie:**

**Z dopasowanym profilem sznurkowym, zoptymalizowanym przestrzeniom rowków i nowoczesnej powłoce o wysokich parametrach.** Doskonale nadają się do obróbki zgrubnej w materiałach Inox.

**Wymiary zbliżone do DIN 6527.****Zaleta:**

Geometria narzędzia pozwala na uzyskanie szczególnie ciasno zwiniętych wiórów, odprowadzanych przez płaskie niecki rowków wiórowych. Tym samym uzyskuje się **dużą sztywność rdzenia**.

**Zalecenie:**

Do bezpiecznej pracy, zwłaszcza przy wykonywaniu pełnych rowków, należy używać uchwytów narzędziowych z **4 kanałkami doprowadzającymi chłodziwo**.

**Opis techniczny**

|                                                                          |           |
|--------------------------------------------------------------------------|-----------|
| Ø ostrzy D <sub>c</sub>                                                  | 6 mm      |
| Liczba zębów Z                                                           | 4         |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                                  | 6 mm      |
| Kąt linii śrubowej                                                       | 40 stopni |
| długość całkowita L                                                      | 57 mm     |
| Ø szyjki D <sub>1</sub>                                                  | 5,8 mm    |
| posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,035 mm  |

## Karta danych

|                                                                         |                                                   |
|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                                          |
| chwyt                                                                   | DIN 6535 HB h6                                    |
| kierunek dosuwu                                                         | poziome, ukośne i pionowe                         |
| Kąt sfazowania naroży                                                   | 45 stopni                                         |
| Czynnik korekcji $a_{p\text{ kor}}$                                     | 1,5                                               |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°                                    | 0,15 mm                                           |
| Tolerancja Ø nominalnej                                                 | e8                                                |
| wysięg $L_1$ z szyjką                                                   | 19 mm                                             |
| długość ostrzy $L_c$                                                    | 13 mm                                             |
| powłoka                                                                 | AlTiN                                             |
| Materiał ostrza                                                         | VHM                                               |
| Norma                                                                   | DIN 6527                                          |
| profil freza                                                            | NF                                                |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu          | 0,5×D przy obcinaniu                              |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu          | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D |
| chłodzenie wewnętrzne                                                   | nie                                               |
| Strategia skrawania                                                     | HPC                                               |
| pierścień barwny                                                        | niebieskie                                        |
| Rodzaj produktu                                                         | Głowice kątowe 90°                                |

## Dane użytkownika

|                               | przydatność          | $V_c$     | kod ISO |
|-------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się warunkowo | 170 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się warunkowo | 150 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się warunkowo | 130 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 120 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 110 m/min | P       |

## Karta danych

|                                   |                      |           |   |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| TOOLOX 33                         | nadaje się warunkowo | 105 m/min | H |
| TOOLOX 44                         | nadaje się warunkowo | 70 m/min  | H |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 90 m/min  | M |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 80 m/min  | M |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |           |   |
| minimalnie na mokro               | nadaje się warunkowo |           |   |
| przyłącze                         | nadaje się warunkowo |           |   |