

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT INOX SlotMachine HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 4mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 205449 4      |
| GTIN             | 4069515036894 |
| 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**

|                                                                         |                           |
|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Liczba zębów Z                                                          | 4                         |
| Tolerancja Ø nominalnej                                                 | e8                        |
| kierunek dosuwu                                                         | poziome, ukośne i pionowe |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,015 mm                  |
| Ø szyjki D <sub>1</sub>                                                 | 3,8 mm                    |
| Kąt linii śrubowej                                                      | 40 stopni                 |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,023 mm                  |

## Karta danych

|                                                                         |                                                   |
|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| długość całkowita L                                                     | 57 mm                                             |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°                                    | 0,15 mm                                           |
| Ø ostrzy D <sub>c</sub>                                                 | 4 mm                                              |
| Czynnik korekcji a <sub>p korr</sub>                                    | 1,5                                               |
| długość ostrzy L <sub>c</sub>                                           | 11 mm                                             |
| Kąt sfazowania naroży                                                   | 45 stopni                                         |
| wysięg L <sub>1</sub> z szyjką                                          | 17 mm                                             |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                                 | 6 mm                                              |
| chwyt                                                                   | DIN 6535 HB h6                                    |
| powłoka                                                                 | AlTiN                                             |
| Materiał ostrza                                                         | VHM                                               |
| Norma                                                                   | DIN 6527                                          |
| profil freza                                                            | NF                                                |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu | 0,5×D przy obcinaniu                              |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub> | 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 |           |   |