

## Garant

### Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 7 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	205548 7
GTIN	4045197853523
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>: 11 mm

długość całkowita L: 58 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,35 mm

posuw f<sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm

#### Opis techniczny

Ø ostrzy D <sub>c</sub>	7 mm
-------------------------	------

Liczba zębów Z	5
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	d11
długość całkowita L	58 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy $L_c$	11 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	8 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,35 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 obcinaniu	11 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7 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