

**Garant****Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205552 6
GTIN	4045197958952
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Nowy profil podziału wióra zoptymalizowany do dużych wartości przesuwu. Ulepszona ochrona skrawanych krawędzi dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. Niesamowita wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny 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.

**Opis techniczny**

długość całkowita L	62 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
Tolerancja Ø nominalnej	d11
Ø ostrzy $D_c$	6 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Liczba zębów Z	5

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość ostrzy $L_c$	13 mm
Ø szyjki $D_1$	5,6 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	25 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
profil freza	NR
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,4xD przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	200 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	140 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	110 m/min	P

Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	50 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	35 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	200 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
przyłącze	nadają się		