

**Garant****Frezy zgrubne VHM GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205554 12
GTIN	4045197959966
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.

**Łatwa obróbka TPC.**

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB z tolerancją h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L<sub>c</sub>: 36 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 45 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 11,1 mm

długość całkowita L: 93 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
chwyt	DIN 6535 HB z tolerancją h6
współczynnik korekcyjny $f_z$	2,3
wysięg $L_1$ z szyjką	45 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	11,1 mm
długość całkowita $L$	93 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	12 mm
Liczba zębów $Z$	5
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
długość ostrzy $L_c$	36 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,6 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	d11
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	26 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	32,86 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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 $1 \times D$

szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,4×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe