

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC, DLC, Ø e8 DC: 20 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205255 20
GTIN	4062406122423
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej.

Specjalne zaszlifowanie do obróbki metali nieżelaznych.

Udoskonalone odprowadzanie wiórów dzięki centralnemu chłodzeniu wewnętrznemu.

Opatentowana geometria umożliwia również wiercenie.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

W pełnym materiale do $2 \times D$, spokojna praca przy bardzo dużych prędkościach posuwu.

Możliwe rampy do 45° .

Możliwość osiągnięcia najwyższych wartości posuwu podczas zanurzania pionowego dzięki **specjalnej geometrii zanurzania.**

Tolerancja \varnothing nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 41 mm

wysięg L_1 z szyjką: 52 mm

\varnothing szyjki D_1 : 19 mm

długość całkowita L: 104 mm

\varnothing chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,25 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,28 mm
długość ostrzy L_c	41 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 mm
współczynnik korekcyjny f_z	3
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	41 mm
\varnothing chwytu D_s	20 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
wysięg L_1 z szyjką	52 mm
\varnothing ostrzy D_c	20 mm
\varnothing szyjki D_1	19 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita L	104 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Zaokrąglenie naroży r_v	0,5 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	WR
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
--	-----------