

## Garant

### Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC, DLC, Ø e8 DC: 12 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	205255 12
GTIN	4062406122386
Klasa artykułu	11X

#### Opis

##### Wykonanie:

Do obróbki zgrubnej.

Specjalne zaszlifowanie do obróbki metali nieżelaznych.

Udoskonalone odprowadzanie wiórow 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  $45^\circ$ .

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

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

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: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 26 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 36 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 11 mm

długość całkowita L: 83 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

#### Opis techniczny

długość całkowita L	83 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,15 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	26 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	11 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
$\varnothing$ chwytu $D_s$	12 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	3
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba zębów Z	3
posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,18 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	36 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
długość ostrzy $L_c$	26 mm
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,32 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	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 1xD

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
--	-----------