

Garant**Frezy zgrubne GARANT Master Alu SlotMachine z VHM, chłodzenie wewnętrzne HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205255 16
GTIN	4062406122409
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° .

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

wskazówka:

Kształt **HB** zamawia się, podając nr **205256**.

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,2 mm
długość całkowita L	92 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,22 mm
wysięg L_1 z szyjką	42 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8

Ø szyjki D_1	15 mm
Liczba zębów Z	4
długość ostrzy L_c	31 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Kąt linii śrubowej	35 stopni
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Ø chwytu D_s	16 mm
Ø ostrzy D_c	16 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Zaokrąglenie naroży r_v	0,32 mm
Seria	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
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Al	nadają się	450 m/min	N

aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	400 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	380 m/min	N
PA 66	nadaje się warunkowo	120 m/min	N
PEEK	nadaje się warunkowo	100 m/min	N
Cu	nadają się	160 m/min	N
CuZn	nadają się	200 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przyłączy	nadaje się		