

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

Numer katalogowy	205265 16
GTIN	4062406122584
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej.

Specjalne zaszlifowanie do obróbki metali nieżelaznych.

**Zaleta:**

**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 zanurzenia.**

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 48 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 58 mm

$\varnothing$  szyjki  $D_1$ : 15 mm

długość całkowita L: 108 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 16 mm

**Opis techniczny**

$\varnothing$ szyjki $D_1$	15 mm
----------------------------	-------

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	48 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HA h6
współczynnik korekcyjny $f_z$	3
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	16 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,22 mm
długość całkowita L	108 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,2 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	16 mm
długość ostrzy $L_c$	48 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	58 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,32 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
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	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

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