

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC: 9 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202014 9
GTIN	4062406126377
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej i wykańczającej.

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

Maksymalne prędkości posuwu przy pionowym zanurzeniu.

Rampy do  $45^\circ$ .

Z powłoką DLC sp<sup>2</sup> najnowszej generacji.

**Zalety:**

**Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.**

**wskazówka:**

Wymiaru minimalnego  $0,1 \times D$  nie należy przekraczać w przypadku następujących operacji szczelinowania.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 42 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<sub>c</sub>: 22 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 8,8 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 10 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,08 mm
długość całkowita L	80 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Kąt linii śrubowej	42 stopni
długość ostrzy $L_c$	22 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	38 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
współczynnik korekcyjny $f_z$	3
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	22 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	8,8 mm
Liczba zębów Z	3
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,32 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$

szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

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