

Garant**Frezy trzpieniowe z VHM GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø e8 DC: 5Mmm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 201075 5M |
| GTIN | 4062406186517 |
| Klasa artykułu | 11Z |

Opis**Wykonanie:**

Precyzyjnie wyważone narzędzia, szczególnie dobrze nadają się do zastosowania we **wrzecionach szybkobieżnych**. Specjalna geometria zapewniająca zoptymalizowane odprowadzanie wiórów dzięki **nowej metodzie wyważania**.

Najwyższa stabilność ruchu bez bicia, **zapewniająca najwyższą jakość powierzchni**.

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------------|
| Dokładność wyważenia z chwytem | G 1,8 z HA |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| długość całkowita L | 55 mm |
| Ø szyjki D_1 | 4,8 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | e8 |
| Ø ostrzy D_c | 5 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór | 0,05 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| długość ostrzy L_c | 16 mm |
| chwyt | Trzpień walcowy |
| Liczba zębów Z | 1 |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |

| | |
|--|--|
| wysięg L_1 z szyjką | 21 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór | 0,07 mm |
| Kąt sfazowania naroży | 90 stopni |
| Seria | Master Alu |
| powłoka | DLC |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | Norma zakładowa |
| typ | W |
| 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 |
| pierścień barwny | żółty |
| Rodzaj produktu | Głowice jeżowe |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|------------------------------------|-------------|-----------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne | nadaje się | 480 m/min | N |
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się | 440 m/min | N |
| Al > 10% Si: | nadaje się | 400 m/min | N |
| PMMA (polimetakrylan metylu) akryl | nadają się | 200 m/min | N |
| PE-HD | nadają się | 160 m/min | N |
| PA 66 | nadają się | 200 m/min | N |
| PEEK | nadają się | 150 m/min | N |
| PF 31 | nadają się | 130 m/min | N |

| | | | |
|---|----------------------|-----------|---|
| PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego) | nadają się | 180 m/min | N |
| POM GF25 (polioksymetylen z 25% zawartością włókna szklanego) | nadają się | 160 m/min | N |
| PA 66 GF30 | nadają się | 150 m/min | N |
| PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego) | nadają się | 130 m/min | N |
| PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego) | nadają się | 160 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | nadają się warunkowo | 300 m/min | N |
| Cu | nadają się | 160 m/min | N |
| CuZn | nadają się | 200 m/min | N |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadają się warunkowo | | |
| suchy | nadaje się warunkowo | | |
| przyłacz | nadają się | | |

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB