

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC, DLC, Ø e8 DC: 5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205256 5
GTIN	4062406276935
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej.

Specjalne zaszlifowanie do obróbki metali nieżelaznych.

Udoskonalone odprowadzanie wiórów 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.**

Opis techniczny

Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,08 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L_c	9 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8

długość całkowita L	57 mm
Ø ostrzy D _c	5 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Zaokrąglenie naroży r _v	0,2 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×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
pień 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
Cu	nadają się	160 m/min	N

CuZn	nadają się	200 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przyłączy	nadaje się		