

## Garant

### Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC, DLC, Ø e8 DC: 4 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	205256 4
GTIN	4062406276928
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  $45^\circ$ .

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

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 8 mm

długość całkowita L: 57 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

Zaokrąglenie naroży  $r_v$ : 0,1 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór: 0,04 mm

#### Opis techniczny

długość ostrzy $L_c$	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,04 mm
odcinek swobodny	8 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	4 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
długość całkowita L	57 mm
Liczba zębów Z	3
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
Kąt linii śrubowej	35 stopni
współczynnik korekcyjny $f_z$	3
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,1 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	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 pełnym materiale $1 \times D$

chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

**Usługi**

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