

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC, DLC, Ø e8 DC: 14mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205256 14
GTIN	4062406276980
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

Ø ostrzy D_c	14 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
wysięg L_1 z szyjką	36 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,18 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,2 mm
Ø szyjki D_1	13 mm

Karta danych

Kąt linii śrubowej	35 stopni
długość całkowita L	83 mm
Ø chwytu D _s	14 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	4
Zaokrąglenie naroży r _v	0,32 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
pierścień 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

Karta danych

Cu	nadają się	160 m/min	N
CuZn	nadają się	200 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przyłączy	nadaje się		