

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 205256 10     |
| GTIN             | 4062406276966 |
| 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.**

**Opis techniczny**

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Kąt linii śrubowej   | 35 stopni                 |
| kierunek dosuwu  | poziome, ukośne i pionowe |
| Ø szyjki $D_1$   | 9,5 mm                    |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór         | 0,14 mm                   |
| Tolerancja Ø nominalnej  | e8                        |
| długość całkowita L  | 72 mm                     |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór | 0,12 mm                   |

|  |  |
|--|--|
| Dokładność wyważenia z chwytem                                 | G 2,5 z HB   |
| wysięg $L_1$ z szyjką  | 30 mm  |
| chwyt  | DIN 6535 HB h6   |
| $\varnothing$ ostrzy $D_c$                                     | 10 mm  |
| Liczba zębów Z   | 3  |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$                                     | 10 mm  |
| długość ostrzy $L_c$   | 22 mm  |
| 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 $1 \times D$ |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$ |
| chłodzenie wewnętrzne  | tak  |
| Strategia skrawania  | HPC  |
| 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       |

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