

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202010 8
GTIN	4062406380816
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej i wykańczającej.

W pełnym materiale do $2 \times D$, spokojna praca przy bardzo dużych prędkościach posuwu.

Maksymalne prędkości posuwu przy pionowym zanurzeniu.

Rampy do 45° .

Z powłoką DLC sp^2 najnowszej generacji.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja \varnothing nominalnej: e6

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 24 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

\varnothing szyjki D_1 : 7,8 mm

długość całkowita L: 68 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA z h6
-------	------------------

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,05 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy D_c	8 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
Liczba zębów Z	3
długość całkowita L	68 mm
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	e6
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,07 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
długość ostrzy L_c	24 mm
Ø szyjki D_1	7,8 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
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	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB