

Garant

Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 6 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	205267 6
GTIN	4062406377397
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Do obróbki zgrubnej.

Specjalne zaszlifowanie do obróbki metali nieżelaznych. Wyraźne zmniejszenie ilości wiórów za sprawą precyzyjnego rozdrabniania wiórów możliwego dzięki **specjalnej geometrii ostrza**.

Udoskonalone odprowadzanie wiórów dzięki centralnemu chłodzeniu wewnętrznemu.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 18 mm

wysięg L_1 z szyjką: 24 mm

Ø szyjki D_1 : 5,5 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	18 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
Ø szyjki D_1	5,5 mm
wysięg L_1 z szyjką	24 mm

Ø ostrzy D_c	6 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,1 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
chwyt	DIN 6535 HA h6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita L	62 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Liczba zębów Z	3
Tolerancja Ø nominalnej	e8
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,08 mm
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
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
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

