

## Garant

### Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 20 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	205267 20
GTIN	4062406381240
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: 4

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: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 60 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 74 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 19 mm

długość całkowita L: 126 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 20 mm

#### Opis techniczny

Kąt linii śrubowej	35 stopni
Liczba zębów Z	4
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,25 mm

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	20 mm
długość całkowita L	126 mm
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,5 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	19 mm
długość ostrzy $L_c$	60 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	74 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,28 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	20 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
Seria	GARANT Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	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

