

## Garant

### Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine z chłodzeniem wewnętrznym HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 16 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	205267 16
GTIN	4062406381233
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  $L_c$ : 48 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 58 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 15 mm

długość całkowita L: 108 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 16 mm

#### Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA h6
długość całkowita L	108 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,22 mm
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,32 mm

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,2 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
długość ostrzy $L_c$	48 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	4
$\varnothing$ chwytu $D_s$	16 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	15 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
wysięg $L_1$ z szyjką	58 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	16 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
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

