

**Garant****Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205274 6
GTIN	4062406381257
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**.

**Nie stwarza problemów przy obróbce TPC.** Idealne rozwiązanie do produkcji automatycznej dzięki maksymalnej eliminacji gromadzenia się wiórów w maszynie.

**wskazówka:**

Do szczególnie wymagającej obróbki zgrubnej należy stosować narzędzia z powierzchniami mocowania HB. Można zamówić w eSklepie Hoffmann Group.

Kształt **HB** zamawia się, podając **nr 205276**.

Kształty HB są dostępne w tej samej cenie co HA.

$h_{maks.}$ : Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$ae_{maks.}$  wynosi  $0,12 \times D$  do obróbki TPC.

Tolerancja  $\varnothing$  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  $L_c$ : 25 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 30 mm

$\varnothing$  szyjki  $D_1$ : 5,7 mm

długość całkowita L: 70 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

## Opis techniczny

Średnia grubość wiórów <small>maks.</small> do frezów TPC w aluminium, dających krótki wiór	0,039 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	30 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	6 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita $L$	70 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,2 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	5,7 mm
Liczba zębów $Z$	3
chwyt	DIN 6535 HA h6
długość ostrzy $L_c$	25 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	0,12xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

