

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205276 12
GTIN	4062406581381
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.

$h_{maks.}$: 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 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 49 mm

wysięg L_1 z szyjką: 60 mm

\varnothing szyjki D_1 : 11 mm

długość całkowita L: 110 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

Zaokrąglenie naroży r_v	0,32 mm
wysięg L_1 z szyjką	60 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Ø szyjki D_1	11 mm
Liczba zębów Z	3
Ø ostrzy D_c	12 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Średnia grubość wiórów $w_{maks.}$ do frezów TPC w aluminium, dających krótki wiór	0,078 mm
długość ostrzy L_c	49 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
długość całkowita L	110 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu D_s	12 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	0,12×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

