

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

Numer katalogowy	205277 12
GTIN	4062406585846
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 $0,1 \times D$ do obróbki TPC.

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L_c	61 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Średnia grubość wiórów $_{maks.}$ do frezów TPC w aluminium, dających krótki wiór	0,072 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8

długość całkowita L	120 mm
Ø szyjki D ₁	11 mm
wysięg L ₁ z szyjką	72 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Liczba zębów Z	3
Zaokrąglenie naroży r _v	0,32 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Seria	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	0,1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Al	nadaje się	360 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadają się	320 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	300 m/min	N
PA 66	nadaje się warunkowo	100 m/min	N
PEEK	nadaje się warunkowo	80 m/min	N

Cu	nadaje się	130 m/min	N
CuZn	nadają się	160 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		