

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205277 8
GTIN	4062406585822
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

chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w aluminium, dających krótki wiór	0,048 mm
Liczba zębów Z	3
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø chwytu D_s	8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Ø szyjki D_1	7,5 mm
Ø ostrzy D_c	8 mm
wysięg L_1 z szyjką	48 mm
długość ostrzy L_c	41 mm
długość całkowita L	90 mm
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	$0,1 \times D$
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		