

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

Numer katalogowy	205268 8
GTIN	4067263243465
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.

Opatentowana geometria umożliwia również wiercenie.

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	24 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø chwytu D_s	8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość całkowita L	68 mm
Liczba zębów Z	3
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,12 mm

Karta danych

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,1 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Ø szyjki D_1	7,5 mm
Ø ostrzy D_c	8 mm
Seria	Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza	VHM
Norma	norma zakładowa
profil freza	WR
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Al	nadaje się	450 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	400 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	380 m/min	N
PA 66	nadaje się warunkowo	120 m/min	N

Karta danych

PEEK	nadaje się warunkowo	100 m/min	N
Cu	nadaje się	160 m/min	N
CuZn	nadaje się	200 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
przylącze	nadaje się		