

**Garant****Frezy zgrubne GARANT Master Alu SlotMachine z VHM, chłodzenie wewnętrzne, DLC6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205268 6
GTIN	4067263243458
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.

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  $L_c$ : 18 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 24 mm

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

długość całkowita L: 62 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

**Opis techniczny**

długość całkowita L	62 mm
długość ostrzy $L_c$	18 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	6 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,08 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt linii śrubowej	35 stopni
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	24 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,1 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	5,5 mm
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,2 mm
Liczba zębów Z	3
Seria	GARANT 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**

	<b>przydatność</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>kod ISO</b>
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
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		
przyłącze	nadaje się		