

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205251 6
GTIN	4067263130376
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej. Specjalne zaszlifowanie do obróbki metali nieżelaznych.

Zaleta:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

W pełnym materiale do $2 \times D$, spokojna praca przy bardzo dużych prędkościach posuwu.

Rampy do 45° .

Maksymalne prędkości posuwu przy pionowym zanurzeniu dzięki **specjalnej geometrii zanurzania**.

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,08 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,1 mm
długość całkowita L	57 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy D_c	6 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
Liczba zębów Z	3
\varnothing szyjki D ₁	5,5 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L ₁ z szyjką	19 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Seria	Master Alu
powłoka	DLC
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	WR
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
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
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		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		