

Garant**Frezy zgrubne z VHM GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205251 20
GTIN	4067263130444
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 2xD, spokojna praca przy bardzo dużych prędkościach posuwu.

Rampy do 45°.

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

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø ostrzy D _c	20 mm
Liczba zębów Z	4
Kąt linii śrubowej	35 stopni
posuw f _z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,25 mm
wysięg L ₁ z szyjką	52 mm
posuw f _z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,28 mm

długość całkowita L	104 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,5 mm
\varnothing chwytu D_s	20 mm
długość ostrzy L_c	41 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
\varnothing szyjki D_1	19 mm
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 $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,5 \times D$ 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		