

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

Numer katalogowy	205266 20
GTIN	4067263130529
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do obróbki zgrubnej.

Specjalne zaszlifowanie do obróbki metali nieżelaznych.

Zalety:

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

długość ostrzy L_c	60 mm
wysięg L_1 z szyjką	74 mm
Ø ostrzy D_c	20 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,28 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Kąt linii śrubowej	35 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	4

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,25 mm
Zaokrąglenie naroży r_v	0,5 mm
długość całkowita L	126 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
$\varnothing$ szyjki D_1	19 mm
$\varnothing$ chwytu D_s	20 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
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 pełnym materiale 1×D
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		
przyłączy	nadaje się		