



Frezy z VHM z wieloma łamaczami wiórów TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203095 8
GTIN	4062406117344
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Uniwersalne frezy wysokowydajne **przewidziane zwłaszcza do pracy w obszarze TPC**. Wzmocniony rdzeń. **Zoptymalizowana wytrzymałość na złamanie przy zginaniu** dzięki zastosowaniu subtratów o ultradrobny ziarnie. **Podział warstwy skrawanej do kontrolowanego łamania wióra.**

wskazówka:

$h_{maks.}$: Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$a_{e maks.} = 0,07 \times D$ do obróbki TPC.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 6535 HB z h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 24 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D_1 : 7,8 mm

długość całkowita L: 68 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome i ukośne

Ø szyjki D_1	7,8 mm
chwyt	DIN 6535 HB z h6
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,042 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,16 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
długość całkowita L	68 mm
długość ostrzy L_c	24 mm
Liczba zębów Z	5
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø chwytu D_s	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	24 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	30,68 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe