



## Frezy z VHM z wieloma łamaczami wiórów TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	203095 6
GTIN	4062406117337
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  $L_c$ : 18 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 25 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 5,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

### Opis techniczny

Ø ostrzy $D_c$	6 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	25 mm

Liczba zębów Z	5
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
maksymalny kąt łuku skrawania	30,68 stopni
długość całkowita L	62 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,032 mm
Ø szyjki $D_1$	5,8 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	18 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
chwył	DIN 6535 HB z h6
długość ostrzy $L_c$	18 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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