



Frezy z VHM z wieloma łamaczami wiórów TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203095 20
GTIN	4062406117399
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 h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 60 mm

wysięg L_1 z szyjką: 70 mm

Ø szyjki D_1 : 19,8 mm

długość całkowita L: 126 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	5
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø ostrzy D_c	20 mm

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość ostrzy L_c	60 mm
\varnothing szyjki D_1	19,8 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	30,68 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
długość całkowita L	126 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
wysięg L_1 z szyjką	70 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	60 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,097 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
chwyt	DIN 6535 HB h6
\varnothing chwytu D_s	20 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 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	$0,07 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe