


PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 6/100 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	207527 6/100
GTIN	4062406130978
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Bardzo wydajne narzędzie do **efektywnej obróbki powierzchni o drobnych kształtach**. Znakomita jakość powierzchni przy **najkrótszym czasie obróbki**. Do użycia na 5-osiowych nowoczesnych maszynach frezarskich ze wsparciem CAD / CAM.

Ostrza czołowe posiadają taki kształt, że wióry, zwłaszcza przy wykorzystywaniu kulistego czoła, mogą zostać optymalnie ukształtowane i odprowadzone. Liczba ostrzy jest zredukowana w tym celu do liczby efektywnych ostrzy czołowych.

Zalecenie:

Jako naddatek do operacji szczelinowania polecamy 0,05 do 0,2 mm.

wskazówka:

Do obróbki ścian i omijania konturów kolizyjnych.

R_w przedstawia promień roboczy narzędzia.

Nie jest możliwe doszlifowanie!

Materiał ostrza

 : VHM

norma: Norma zakładowa

typ: N

Tolerancja Ø nominalnej: f8

kierunek dosuwu: poziomy

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: $0,05 \times D$ przy obcinaniu

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_s : 8,5 mm

Promień czynny R_w : 100 mm

promień ostrza RS_1 : 0,5 mm

długość całkowita $L_{całk.}$: 60 mm

Ø chwytu: 6 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 60 HRC	0,02 mm
długość ostrzy L_s	8,5 mm
Promień czynny R_w	100 mm
\varnothing ostrzy D_c	6 mm
\varnothing chwytu	6 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	60 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Liczba zębów Z	4
promień ostrza RS_1	0,5 mm
Posuw f_z przy frezowaniu kopianym w stali < 60 HRC	0,025 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziomy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA h6
Strategia skrawania	PPC