

**PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 12/200 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207527 12/200
GTIN	4062406130985
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: 8

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 8

długość ostrzy L_s : 14,5 mm

Promień czynny R_w : 200 mm

promień ostrza RS_1 : 2 mm

długość całkowita $L_{całk.}$: 90 mm

Ø chwytu: 12 mm

Opis techniczny

Ø chwytu	12 mm
Liczba zębów Z	8
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	90 mm
Promień czynny R_w	200 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 60 HRC	0,035 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Ø ostrzy D_c	12 mm
długość ostrzy L_s	14,5 mm
promień ostrza RS_1	2 mm
Posuw f_z przy frezowaniu kopianym w stali < 60 HRC	0,04 mm
powłoka	TiAlN
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×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