



**Frez baryłkowy VHM, kształt stożkowy ścięty  $\alpha/2 = 72^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 Dc /  
Rw: 12/100 mm**



## Dane zamówienia

Numer katalogowy	207556 12/100
GTIN	4062406131111
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.

### Zalecenie:

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

### wskazówka:

$R_w$  przedstawia promień roboczy narzędzia.

Nie jest możliwe doszlifowanie!

Do obróbki powierzchni podstawowych i obchodzenia problematycznych konturów.

Materiał ostrza

&nbsp;: VHM

norma: norma zakładowa

typ: N

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: f8

kierunek dosuwu: poziomy

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

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy  $L_s$ : 2,5 mm

Promień czynny  $R_w$ : 100 mm

promień ostrza  $RS_1$ : 2 mm

długość całkowita  $L_{całk.}$ : 100 mm

$\varnothing$  chwytu: 12 mm

## Opis techniczny

Kąt linii śrubowej	30 stopni
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
długość ostrzy $L_s$	2,5 mm
promień ostrza $RS_1$	2 mm
Promień czynny $R_w$	100 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	100 mm
Ø chwytu	12 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 60 HRC	0,035 mm
Liczba zębów Z	5
Posuw $f_z$ przy frezowaniu kopianym w stali < 60 HRC	0,04 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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	0,05×D przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Strategia skrawania	PPC