

Garant**Frezy VHM TPC, bez powłoki, Ø h6 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202281 10
GTIN	4045197773302
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Z **zaszlifowaniem mimośrodowym** i **wypolerowanymi** rowkami wiórowymi w celu **dobrego odprowadzania wiórów** powstających przy obróbce stopów aluminiowych dających długi wiór. Z podwójnym łamaczem wióra do przykładowego kształtowania.

wskazówka:

$a_{e \text{ maks.}} = 0,12 \times D$ do obróbki TPC.

$h_{\text{maks.}}$: Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

Tolerancja Ø nominalnej: h6

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 41 mm

wysięg L_1 z szyjką: 50 mm

Ø szyjki D_1 : 9,2 mm

długość całkowita L: 95 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Tolerancja Ø nominalnej	h6
długość całkowita L	95 mm
długość ostrzy L_c	41 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
Ø chwytu D_s	10 mm
Ø szyjki D_1	9,2 mm
wysięg L_1 z szyjką	50 mm
kształt chwytu	HA
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba zębów Z	3
Średnia grubość wiórów $f_{z, maks.}$ do frezów TPC w aluminium, dających krótki wiór	0,054 mm
współczynnik korekcyjny f_z	3
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	41 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	40,54 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	W
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,12×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB