

Garant**Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203089 4
GTIN	4045197778871
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Uniwersalne frezy wysokowydajne przewidziane **zwłaszcza do pracy w obszarze TPC**. Wzmocniony rdzeń. **Zoptymalizowana wytrzymałość na złamanie przy zginaniu** dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny zgrnie.

wskazówka:

$a_{e\text{ maks.}} = 0,07 \times D$ do obróbki TPC.

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

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 : 16 mm

wysięg L_1 z szyjką: 23 mm

Ø szyjki D_1 : 3,9 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	62 mm
wysięg L_1 z szyjką	23 mm
Liczba zębów Z	5
długość ostrzy L_c	16 mm

chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu D_s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Ø szyjki D_1	3,9 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,018 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø ostrzy D_c	4 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	16 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	30,68 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

