

Garant
Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203089 5
GTIN	4045197778888
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 m ziarnie.

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 : 17 mm

wysięg L_1 z szyjką: 24 mm

Ø szyjki D_1 : 4,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
chwyt	DIN 6535 HB h6
Średnia grubość wiórów $h_{\text{ maks.}}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,023 mm

Ø chwytu D_s	6 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
wysięg L_1 z szyjką	24 mm
długość całkowita L	62 mm
długość ostrzy L_c	17 mm
Ø szyjki D_1	4,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Liczba zębów Z	5
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	17 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	$0,07 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

