

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

Numer katalogowy	203019 4
GTIN	4045197778895
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Specjalnie przemyślany do zastosowań TPC frez uniwersalny do obróbki stali nierdzewnej. Wzmocniony rdzeń. Specjalna geometria łamacza wióra.

Wzmocniony rdzeń.

wskazówka:

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

$a_{e \text{ maks.}}$ = $0,08 \times D$ do obróbki TPC.

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**Zalecany produkt następcą to nr 203103**

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 45 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

Ø chwytu D_s	6 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,025 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
Liczba zębów Z	5
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø szyjki D ₁	3,9 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
wysięg L ₁ z szyjką	23 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość całkowita L	62 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm
długość ostrzy L _c	16 mm
współczynnik korekcyjny f _z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania a _{p,maks.} przy obcinaniu	16 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	32,86 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	0,08×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC

tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe