

Garant**Frezy VHM MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 2,5 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 202391 2,5 |
| GTIN | 4062406270780 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria rowków wiórowych i wzmocniony rdzeń.

Do frezowania zgrubnego w zakresie MTC w pełnym materiale do $1,5 \times D$.

Zzaszlifowaniem mimośrodowym.

Wyjątkowa stabilność dzięki krótkiej konstrukcji. Długość zbliżona do **DIN 6527 krótki**.

Zastosowanie:

Zwłaszcza do MTC (Multi Task Cutting), przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich (MTM) nowej generacji.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

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 : 4 mm

wysięg L_1 z szyjką: 10 mm

Ø szyjki D_1 : 2,3 mm

długość całkowita L: 50 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|------------------|
| Tolerancja Ø nominalnej | f8 |
| Ø szyjki D_1 | 2,3 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA z h6 |

| | |
|--|--|
| Liczba zębów Z | 3 |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,024 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 2 |
| długość całkowita L | 50 mm |
| \varnothing ostrzy D_c | 2,5 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 3,75 mm |
| kierunek dosuwu | poziomy, ukośny i pionowy |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| długość ostrzy L_c | 4 mm |
| Dokładność wyważenia z chwytem | G 2,5 z HA |
| \varnothing chwytu D_s | 6 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu | 4 mm |
| wysięg L_1 z szyjką | 10 mm |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,05 mm |
| Kąt linii śrubowej | 45 stopni |
| Kąt sfazowania naroży | 45 stopni |
| powłoka | AlCrN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | DIN 6527 |
| typ | N |
| Właściwości kąta linii śrubowej | nierówna |
| Podziałka ostrzy | nierówny |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$ |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$ |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | MTC |

| | |
|-------------------|-------------------|
| tolerancje chwytu | h6 |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Frezy trzpieniowe |