

Garant**Frezy torusowe, czołowe VHM HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206262 5
GTIN	4062406279813
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria ostrzy czołowych do frezowania metodą wierszowania, z bardzo wysokimi posuwami.

Tolerancja: promień ostrzy **RS₁ = ±0,01 mm.**

Zastosowanie:

Do frezowania kopiowego i metodą wierszowania w kompleksowej obróbce w warunkach **HPC / HSC.**

Za pomocą specjalnych strategii frezowania **możliwa jest bardzo duża pojemność skrawania.**
wskazówka:

Możliwość ostrzenia narzędzi.

Ze stożkowo zwiększającym się prześwitem, gwarantującym stabilność w przypadku długiego występu.

Liczba zębów Z: 5

Liczba zębów Z: 5

wymiar $a_{p\text{ maks.}}$ wierszy: 0,35 mm

promień programowany: 0,5 mm

długość ostrzy L_c: 3,5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 18 mm

minimalna Ø szyjki trzpienia D_{1 min.}: 4,6 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D _c	5 mm
Liczba zębów Z	5
długość ostrzy L _c	3,5 mm

długość całkowita L	65 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	3,5 mm
promień programowany	0,5 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	3,5 mm
wymiar $a_{p\text{maks.}}$ wierszy	0,35 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Kąt ustawienia κ	9,5 stopni
wysięg L_1 z szyjką	18 mm
posuw f_z w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm
maksymalna Ø szyjki trzpienia D1	4,9 mm
minimalna Ø szyjki trzpienia $D_{1\text{min.}}$	4,6 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	h9
Kąt linii śrubowej	15 stopni
kierunek dosuwu	poziomy i ukośny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
chwyt	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Kąt przyłożenia	90 stopni
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB