

Garant**Frezy torusowe, czołowe VHM HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206262 4
GTIN	4062406279509
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

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

Tolerancja: promień ostrzy $RS_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

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: 3

Liczba zębów Z: 3

wymiar $a_{p \text{ maks.}}$ wierszy: 0,25 mm

promień programowany: 0,5 mm

długość ostrzy L_c : 2,5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 16 mm

minimalna \varnothing szyjki trzpienia $D_{1 \text{ min.}}$: 3,6 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	3
wymiar $a_{p \text{ maks.}}$ wierszy	0,25 mm
długość ostrzy L_c	2,5 mm

Ø chwytu D_s	6 mm
promień programowany	0,5 mm
wysięg L_1 z szyjką	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	2,5 mm
posuw f_z w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Kąt ustawienia κ	10,5 stopni
długość całkowita L	58 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Ø ostrzy D_c	4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2,5 mm
minimalna Ø szyjki trzpienia $D_{1,min.}$	3,6 mm
maksymalna Ø szyjki trzpienia $D1$	3,95 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 $1 \times D$
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