

Garant

Frezy torusowe, czołowe VHM HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206263 10
GTIN	4062406279899
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

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

Tolerancja: promień ostrzy $RS_1 = \pm 0,01$ 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: 6

Liczba zębów Z: 6

wymiar $a_{p \text{ maks.}}$ wierszy: 0,7 mm

promień programowany: 2 mm

długość ostrzy L_c : 5,8 mm

wysięg L_1 z szyjką: 48 mm

minimalna Ø szyjki trzpienia $D_{1 \text{ min.}}$: 9 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	6
Ø chwytu D_s	10 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm

posuw f_z w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
wysięg L_1 z szyjką	48 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	5,8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,7 mm
Kąt ustawienia κ	15 stopni
długość całkowita L	100 mm
promień programowany	2 mm
wymiar $a_{p \text{ maks.}}$ wierszy	0,7 mm
długość ostrzy L_c	5,8 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
maksymalna \varnothing szyjki trzpienia $D1$	9,9 mm
minimalna \varnothing szyjki trzpienia $D_{1 \text{ min.}}$	9 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing 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