

Garant**Frezy torusowe, czołowe VHM HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206262 10
GTIN	4062406279844
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: 26 mm

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

Opis techniczny

Kąt ustawienia κ	15 stopni
posuw f_z w stali < 900 N/mm ²	0,16 mm
wymiar $a_{p\text{ maks.}}$ wierszy	0,7 mm

wysięg L_1 z szyjką	26 mm
długość całkowita L	85 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
\varnothing chwytu D_s	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	5,8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5,8 mm
promień programowany	2 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
długość ostrzy L_c	5,8 mm
Liczba zębów Z	6
maksymalna \varnothing szyjki trzpienia D1	9,9 mm
minimalna \varnothing szyjki trzpienia $D_{1,min.}$	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