

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

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206263 4
GTIN	4062406279868
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: 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: 24 mm

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

Opis techniczny

Kąt ustawienia κ	10,5 stopni
długość ostrzy L_c	2,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	2,5 mm

Liczba zębów Z	3
wymiar $a_{p\text{maks.}}$ wierszy	0,25 mm
\varnothing ostrzy D_c	4 mm
wysięg L_1 z szyjką	24 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,25 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
posuw f_z w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
długość całkowita L	85 mm
promień programowany	0,5 mm
maksymalna \varnothing szyjki trzpienia D1	3,95 mm
minimalna \varnothing szyjki trzpienia $D_{1\text{min.}}$	3,6 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 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