

Garant**Frezy baryłkowe VHM, kształt styczny PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / R2: 10/40 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207523 10/40
GTIN	4062406286682
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Innowacyjna koncepcja powłok do **obróbki materiałów utwardzanych**.

Bardzo wydajne narzędzie do **efektywnej obróbki powierzchni o drobnych kształtach**.

Znakomita jakość powierzchni przy **najkrótszym czasie obróbki**. Do użycia na 5-osiowych nowoczesnych maszynach frezarskich ze wsparciem CAD / CAM.

Ostrza czołowe posiadają taki kształt, że wióry, zwłaszcza przy wykorzystywaniu kulistego czoła, mogą zostać optymalnie ukształtowane i odprowadzone. Liczba ostrzy jest zredukowana w tym celu do liczby efektywnych ostrzy czołowych.

Zalecenie:

Jako naddatek do operacji szczelinowania polecamy 0,05 do 0,2 mm.

wskazówka:

R_w przedstawia promień roboczy narzędzia.
 Nie jest możliwa regeneracja narzędzia!

Produkt następczy do nr 207522.

Liczba zębów Z: 6

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 6

długość ostrzy L_c : 16,5 mm

Promień czynny R_2 : 40 mm

Promień ostrza R_1 : 2 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali < 60 HRC	0,035 mm
---	----------

długość ostrzy L_c	16,5 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 60 HRC	0,03 mm
Promień czynny R_2	40 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	80 mm
Liczba zębów Z	6
Promień ostrza R_1	2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziomy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	PPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe