

**Garant****Frezy baryłkowe VHM, kształt styczny PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / R2: 12/40 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207523 12/40
GTIN	4062406286699
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. <br> Nie jest <font>możliwa regeneracja narzędzia</font>!

**Produkt następczy do nr 207522.**

Liczba zębów Z: 6

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 6

długość ostrzy  $L_c$ : 18,5 mm

Promień czynny  $R_2$ : 40 mm

Promień ostrza  $R_1$ : 2 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

**Opis techniczny**

Posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali < 60 HRC	0,04 mm
---	---------

długość ostrzy $L_c$	18,5 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	12 mm
długość całkowita L	90 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Promień czynny $R_2$	40 mm
Liczba zębów Z	6
Promień ostrza $R_1$	2 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	12 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 60 HRC	0,035 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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