

Garant
Frezy torusowe VHM TPC, bez powłoki, Ø h6 DC / R1: 8/0,5 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206210 8/0,5
GTIN	4045197811837
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Zaszlifowaniem mimośrodowymi wypolerowanymi rowkami wiórowymi w celu dobrego odprowadzania wiórów powstających przy obróbce stopów aluminiowych dających długi wiór. Z podwójnym łamaczem wiórów zapewniającym idealne tworzenie wiórów.

Zastosowanie:

Zwłaszcza do MTC (Multi Task Cutting), przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich (MTM) nowej generacji.

wskazówka:

$a_{e\text{ maks.}} = 0,12 \times D$ do obróbki TPC.

$h_{\text{ maks.}}$: Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 33 mm

Promień ostrza R_1 : 0,5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 40 mm

Ø szyjki D_1 : 7,4 mm

długość całkowita L: 80 mm

Opis techniczny

Promień ostrza R_1	0,5 mm
długość ostrzy L_c	33 mm
Liczba zębów Z	3

Ø ostrzy D_c	8 mm
wysięg L_1 z szyjką	40 mm
kształt chwytu	HA
długość całkowita L	80 mm
Ø szyjki D_1	7,4 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
Średnia grubość wiórów $a_{p, maks.}$ do frezów TPC w aluminium, dających krótki wiór	0,045 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
chwyt	DIN 6535 HA h6
współczynnik korekcyjny f_z	3
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	33 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	40,54 stopni
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Tolerancja Ø nominalnej	h6
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,12×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB