

**Garant****Frezy tarczowe VHM HPC, TiAlN, Ø×szerokość±0,1×k11: 40X8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	185015 40X8
GTIN	4062406397357
Klasa artykułu	11V

**Opis****Wykonanie:**

**Precyzyjne frezy tarczowe z VHM** do skrawania w obszarze HPC. **Z nową powłoką wysokowydajną** zapewniającą doskonałą wytrzymałość.

**Frezy zespołowe:** frezy o takiej samej  $\varnothing$  i liczbie zębów można łączyć w zespoły i ustawiać na żadaną szerokość. Zęby zachodzą wtedy na siebie, ponieważ frezy nie mają podwyższonego kołnierza otworu.

**Szczególnie ekonomiczne są zespoły 2-frezowe.** Dzięki przekładaniu frezów można wykorzystać oba ostrza boczne każdego frezu.

**wskazówka:**

- **Frezy w zestawie montować wyłącznie z zastosowaniem odpowiednio szerokiego pierścienia trzpienia frezarskiego, ponieważ w przeciwnym razie nastąpi uszkodzenie frezów.**
- **Odpowiednie pierścienie trzpienia frezarskiego – patrz grupa produktów 30.**
- **Rowki pełne:  $f_z$  dla  $a_e = 0,1 \times D$ .**

**Produkt następczy do nr 185010.**

$\varnothing$  H6 otworu  $d_1$ : 13 mm

Liczba zębów Z: 12

grubość kołnierza  $b \pm 0,1$ : 5,2 mm

Bund- $\varnothing$   $d_2 -2$ : 28 mm

wysokość zęba Zh: 6 mm

możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B: 8 mm

## Opis techniczny

wykonanie chwytu	z otworem
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości A	8 mm
posuw $f_z$ w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	40 mm
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości, szerokość całkowita E	16,5 - 17,8 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości, szerokość całkowita E	14,5 - 15,8 mm
wysokość zęba Zh	6 mm
Szerokość cięcia	8 mm
$\varnothing$ H6 otworu $d_1$	13 mm
Liczba zębów Z	12
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości B	10 mm
grubość kołnierza $b \pm 0,1$	5,2 mm
Bund- $\varnothing d_2 - 2$	28 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B	8 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 885 A
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	$\pm 0,1$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez

Rodzaj produktu

Frezy tarczowe