

**Garant****Frezy tarczowe VHM HPC, TiAlN, Ø×szerokość±0,1×k11: 40X3 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	185015 40X3
GTIN	4062406397319
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  $b \pm 0,1$ : 1,9 mm

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

wysokość zęba  $Z_h$ : 6 mm

możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B: 3 mm

## Opis techniczny

posuw $f_z$ w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości B	4 mm
Bund- $\varnothing d_2 -2$	28 mm
wykonanie chwytu	z otworem
Szerokość cięcia	3 mm
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości A	3 mm
wysokość zęba $Z_h$	6 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B	3 mm
grubość kołnierza $b \pm 0,1$	1,9 mm
Liczba zębów Z	12
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	40 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości, szerokość całkowita E	5,7 - 5,8 mm
$\varnothing$ H6 otworu $d_1$	13 mm
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości, szerokość całkowita E	6,6 - 6,8 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