

Garant**Frezy tarczowe VHM HPC, TiAlN, Ø×szerokość±0,1×k11: 50X10 mm**

Dane zamówienia

Numer katalogowy	185015 50X10
GTIN	4062406397425
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 : 16 mm

Liczba zębów Z: 14

grubość kołnierza $b \pm 0,1$: 7,2 mm

Bund- \varnothing $d_2 -2$: 34 mm

wysokość zęba Zh: 8 mm

możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B: 10 mm

Opis techniczny

wykonanie chwytu	z otworem
grubość kołnierza $b \pm 0,1$	7,2 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B	10 mm
Liczba zębów Z	14
\varnothing H6 otworu d_1	16 mm
wysokość zęba Zh	8 mm
Bund- \varnothing $d_2 -2$	34 mm
\varnothing ostrzy D_c	50 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości, szerokość całkowita E	18,5 - 19,8 mm
posuw f_z w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szerokość cięcia	10 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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

