

**Garant****Frezy tarczowe VHM HPC, TiAlN, Ø×szerokość±0,1×k11: 63X4 mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	185015 63X4
GTIN	4062406397449
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  $d_1$ : 22 mm

Liczba zębów Z: 18

grubość kołnierza  $b \pm 0,1$ : 2,8 mm

Bund- $\varnothing$   $d_2 -2$ : 40 mm

wysokość zęba Zh: 11,5 mm

możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B: 4 mm

## Opis techniczny

posuw $f_z$ w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Liczba zębów Z	18
wysokość zęba Zh	11,5 mm
wykonanie chwytu	z otworem
Bund-Ø $d_2 -2$	40 mm
Ø H6 otworu $d_1$	22 mm
grubość kołnierza $b \pm 0,1$	2,8 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości, szerokość całkowita E	7,7 - 7,8 mm
Ø ostrzy $D_c$	63 mm
Szerokość cięcia	4 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B	4 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 885 A
typ	N
Tolerancja Ø 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

