

Garant**Frezy tarczowe VHM HPC, TiAlN, Ø×szerokość±0,1×k11: 100X6 mm**

Dane zamówienia

Numer katalogowy	185015 100X6
GTIN	4062406397586
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.

Ø H6 otworu d_1 : 27 mm

Liczba zębów Z: 22

grubość kołnierza $b \pm 0,1$: 3,5 mm

Bund-Ø $d_2 -2$: 60 mm

wysokość zęba Zh: 20 mm

możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B: 6 mm

Opis techniczny

Ø H6 otworu d ₁	27 mm
Bund-Ø d ₂ -2	60 mm
Ø ostrzy D _c	100 mm
Liczba zębów Z	22
wysokość zęba Zh	20 mm
Szerokość cięcia	6 mm
posuw f _z w stali < 900 N/mm ²	0,045 mm
grubość kołnierza b ±0,1	3,5 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B	6 mm
wykonanie chwytu	z otworem
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości, szerokość całkowita E	10,6 - 11,8 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 885 A
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	±0,1
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy tarczowe

