

Garant
Frezy zgrubne VHM MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 5 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	202976 5
GTIN	4045197431264
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Siła skrawania znacznie zmniejszona dzięki linii śrubowej o kącie 45°.

Zastosowanie:

Zwłaszcza do **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich nowej generacji.

wskazówka:

Przy obróbce materiałów > 55 HRC zalecamy zmniejszyć głębokość dosuwu do $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 9 mm

długość całkowita L: 54 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 60 HRC: 0,01 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 60 HRC	0,015 mm
Liczba zębów Z	4

Ø ostrzy D_c	5 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 60 HRC	0,01 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	54 mm
długość ostrzy L_c	9 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

