

Garant
Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203019 10
GTIN	4045197609755
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Specjalnie przemyślany do zastosowań TPC frez uniwersalny do obróbki stali nierdzewnej. Wzmocniony rdzeń. Specjalna geometria łamacza wióra.

Wzmocniony rdzeń.

wskazówka:

$h_{m\ maks.}$: Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$a_{e\ maks.} = 0,08 \times D$ do obróbki TPC.

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!
Zalecany produkt następcą to nr 203103

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 30 mm

wysięg L_1 z szyjką: 35 mm

Ø szyjki D_1 : 9,8 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	5
Średnia grubość wiórow $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
wysięg L_1 z szyjką	35 mm
Ø szyjki D_1	9,8 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	80 mm
długość ostrzy L_c	30 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maks.}$ przy obcinaniu	30 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	32,86 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,08×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6

pierścień barwny

niebieskie

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST