



## Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 10 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	203087 10
GTIN	4062406569457
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

Wysokowydajne frezy opracowane **specjalnie do zastosowania w obszarze TPC.**

#### Wzmocniony rdzeń.

**Optymalna wytrzymałość na zginanie** dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

**Łamacze wiórów** zapewniające kontrolowane łamanie wiórów.

#### wskazówka:

$h_{maks.}$ : wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$a_{e maks.} = 0,07 \times D$  do obróbki TPC.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 50 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 60 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 9,8 mm

długość całkowita L: 104 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

### Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,16 mm
Liczba zębów Z	4
wysięg $L_1$ z szyjką	60 mm

Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy $L_c$	50 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość całkowita L	104 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	9,8 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,074 mm
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,05×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe