



## Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	203086 20
GTIN	4062406569426
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.

$a_{e maks.} = 0,05 \times D$  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  $L_c$ : 80 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 100 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 19,8 mm

długość całkowita L: 150 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 20 mm

### Opis techniczny

Kąt sfazowania naroży	45 stopni
długość ostrzy $L_c$	80 mm
Ø chwytu $D_s$	20 mm

Ø ostrzy $D_c$	20 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø szyjki $D_1$	19,8 mm
Liczba zębów Z	4
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
wysięg $L_1$ z szyjką	100 mm
długość całkowita L	150 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,4 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < $900 \text{ N/mm}^2$	0,134 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	$0,07 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe