



Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203085 12
GTIN	4062406569341
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.

$a_{e maks.} = 0,18 \times D$ 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 : 36 mm

wysięg L_1 z szyjką: 45 mm

Ø szyjki D_1 : 11,8 mm

długość całkowita L: 93 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	12 mm
Liczba zębów Z	4
Kąt sfazowania naroży	45 stopni

Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø szyjki D_1	11,8 mm
wysięg L_1 z szyjką	45 mm
długość całkowita L	93 mm
długość ostrzy L_c	36 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø chwytu D_s	12 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,24 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm ²	0,092 mm
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,18×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe