



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



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203085 20
GTIN	4062406569365
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

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

Wzmocniony rdzeń.

Optymalna wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny m 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 : 60 mm

wysięg L_1 z szyjką: 70 mm

Ø szyjki D_1 : 19,8 mm

długość całkowita L: 126 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	70 mm
Ø szyjki D_1	19,8 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne

Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
\varnothing chwytu D_s	20 mm
długość ostrzy L_c	60 mm
długość całkowita L	126 mm
\varnothing ostrzy D_c	20 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
Liczba zębów Z	4
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm ²	0,134 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