

**Frezy VHM z podziałem wióra HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 203085 8      |
| GTIN             | 4062406569327 |
| Klasa artykułu   | 12X           |

**Opis****Wykonanie:**

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

**Wzmocniony rdzeń.**

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

**Łamacze wiórów** zapewniające kontrolowane łamanie wiórów.

**wskazówka:**

$a_{e\text{ maks.}} = 0,18 \times D$  do obróbki TPC.

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

**Opis techniczny**

|                                      |                  |
|--------------------------------------|------------------|
| długość ostrzy $L_c$                 | 24 mm            |
| Kąt linii śrubowej                   | 40 stopni        |
| kierunek dosuwu                      | poziome i ukośne |
| Ø ostrzy $D_c$                       | 8 mm             |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,16 mm          |
| Ø chwytu $D_s$                       | 8 mm             |
| długość całkowita $L$                | 70 mm            |
| chwyt                                | DIN 6535 HB h6   |
| Dokładność wyważenia z chwytem       | G 2,5 z HB       |
| Ø szyjki $D_1$                       | 7,8 mm           |

|                                                                                  |                 |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Kąt sfazowania naroży                                                            | 45 stopni       |
| wysięg $L_1$ z szyjką                                                            | 30 mm           |
| Liczba zębów Z                                                                   | 4               |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                                              | e8              |
| Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,062 mm        |
| Liczba łamaczy wiórów                                                            | 1               |
| 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                                                                  | Głowice jeżowe  |

## Dane użytkownika

|                                   | przydatność | $V_c$     | kod ISO |
|-----------------------------------|-------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 360 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 330 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się  | 290 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 220 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się  | 140 m/min | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 180 m/min | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 150 m/min | M       |

|           |            |
|-----------|------------|
| uniw.     | nadaje się |
| suchy     | nadaje się |
| przyłączy | nadaje się |