



Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203085 10
GTIN	4062406569334
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 : 30 mm

wysięg L_1 z szyjką: 35 mm

Ø szyjki D_1 : 9,8 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	80 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne

Ø ostrzy D_c	10 mm
Liczba zębów Z	4
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø chwytu D_s	10 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø szyjki D_1	9,8 mm
wysięg L_1 z szyjką	35 mm
długość ostrzy L_c	30 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm ²	0,074 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