

Garant
Frezy kuliste VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS: 10 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	207485 10
GTIN	4045197354464
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Geometria dobrana specjalnie do obróbki **tytanu i stopów tytanu**. 4 ostrza czołowe aż do osi. Dzięki temu to **narzędzie 4-ostrzowe** może skrawać na wszystkich głębokościach.

Tolerancja: kontur promienia = **±0,005 mm**.

wskazówka:

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 207487.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 14 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,04 mm

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,048 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy D_c	10 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	100 mm

długość ostrzy L_c	14 mm
współczynnik korekcyjny dla v_c	1,25
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	14 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy kopiowaniu	0,5 mm
promień R	5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB