



Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203085 4
GTIN	4062406573737
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 : 16 mm

wysięg L_1 z szyjką: 23 mm

Ø szyjki D_1 : 3,9 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	6 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne

długość całkowita L	62 mm
wysięg L ₁ z szyjką	23 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø szyjki D ₁	3,9 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość ostrzy L _c	16 mm
Liczba zębów Z	4
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów h _{maks.} do frezów TPC w stali < 900 N/mm ²	0,046 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
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