

Garant**Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203083 6
GTIN	4045197609793
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Wysokowydajne frezy zaprojektowane zwłaszcza do obróbki TPC nadstopów.

Wzmocniony rdzeń. Zaszlifowanie promieni zaokrągleń ostrzy zbliżone do powierzchni torusa.

Wzmocniony rdzeń.

wskazówka:

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

$a_{e \text{ maks.}} = 0,06 \times D$ do obróbki TPC.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 18 mm

wysięg L_1 z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D_1 : 5,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D_1	5,8 mm
Liczba zębów Z	5
wysięg L_1 z szyjką	25 mm
Ø ostrzy D_c	6 mm

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Inconel®	0,035 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w tytanie > 850 N/mm ²	0,04 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	62 mm
długość ostrzy L_c	18 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maks.}$ przy obcinaniu	18 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	28,36 stopni
Zaokrąglenie naroży r_v	0,1 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,06xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST