

Garant

Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203089 10
GTIN	4045197640949
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Uniwersalne frezy wysokowydajne przewidziane **zwłaszcza do pracy w obszarze TPC**. Wzmocniony rdzeń. **Zoptymalizowana wytrzymałość na złamanie przy zginaniu** dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny zgrnie.

wskazówka:

$a_{e\text{ maks.}} = 0,07 \times D$ do obróbki TPC.

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

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 5

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: 5

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

Liczba zębów Z	5
Ø ostrzy D_c	10 mm
Ø szyjki D_1	9,8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm

wysięg L_1 z szyjką	35 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,051 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	80 mm
długość ostrzy L_c	30 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	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	30 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	30,68 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
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	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST