

Garant
Frezy torusowe VHM HPC, ZOx, Ø f8 DC / R1: 5/1,0 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206260 5/1,0
GTIN	4045197300867
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Z grubymi rdzeniami **specjalnymi nieckami rowków wiórowych** i **dużymi, wypolerowanymi rowkami wiórowymi**.

Nowa generacja wysokowydajnych frezów przeznaczonych do skrawania w obszarze HPC.

Zastosowanie:

Specjalnie do obróbki z **dużymi prędkościami**, do **frezowania kopiowego** przy produkcji form i narzędzi.

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 13 mm

Promień ostrza R_1 : 1 mm

wysięg L_1 z szyjką: 18 mm

Ø szyjki D_1 : 4,7 mm

długość całkowita L: 57 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D_1	4,7 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,03 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,03 mm

Promień ostrza R_1	1 mm
Liczba zębów Z	3
wysięg L_1 z szyjką	18 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
długość całkowita L	57 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
chwyt	DIN 6535 HA h6
współczynnik korekcyjny f_z	3
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,15 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	13 mm
powłoka	ZOX
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,03×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB