

Garant
Frezy torusowe VHM HPC, ZOx, Ø f8 DC / R1: 10/1,0 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206260 10/1,0
GTIN	4045197300928
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 : 22 mm

Promień ostrza R_1 : 1 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D_1 : 9,2 mm

długość całkowita L: 72 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
Ø szyjki D_1	9,2 mm
Promień ostrza R_1	1 mm
Liczba zębów Z	3

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
długość całkowita L	72 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	0,3 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	22 mm
powłoka	ZOX
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Tolerancja Ø 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

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