

Garant
Frezy torusowe VHM, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 12/5,0 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206280 12/5,0
GTIN	4045197587565
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Podwójnie zaszlifowany boczny kąt przyłożenia.

Tolerancja: promień ostrzy **RS₁ = ±0,005 mm.**

Zastosowanie:

Specjalnie do obróbki z dużymi prędkościami,
do frezowania kopiowego przy produkcji form
i narzędzi. Doskonałe wyniki przy frezowaniu na sucho.

wskazówka:
DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecany produkt następczy to nr 206333.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 12 mm

Promień ostrza R₁: 5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D₁: 11 mm

długość całkowita L: 83 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D _c	12 mm
Liczba zębów Z	4
Promień ostrza R ₁	5 mm
posuw f _z przy frezowaniu kopiowym w stali < 1 100 N/mm ²	0,045 mm

wysięg L_1 z szyjką	38 mm
Ø szyjki D_1	11 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ \text{N/mm}^2$	0,04 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
długość ostrzy L_c	12 mm
długość całkowita L	83 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	12 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,2×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
	SZ2025 12

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \emptyset chwytu narzędzia 12 mm

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB