

Garant
Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, f8 DC: 8 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203105 8
GTIN	4045197814715
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Wysokowydajny frez ze **zmienną podziałką i nierównym skokiem linii śrubowej**. Optymalna wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny ziarne. Przystawione rowki do podziału warstwy skrawanej.

wskazówka:

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

$a_{e maks.} = 0,03 \times D$ do obróbki TPC.

Tolerancja \varnothing nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 7

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: 7

długość ostrzy L_c : 40 mm

długość całkowita L: 81 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,16 mm

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm²: 0,03 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	40 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość całkowita L	81 mm

Ø ostrzy D_c	8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,16 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
Liczba zębów Z	7
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm^2	0,03 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	40 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	19,95 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,03 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe