

Garant
Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, f8 DC: 12 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203104 12
GTIN	4045197814685
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

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

wskazówka:

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

$a_{e maks.} = 0,05 \times D$ 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 : 48 mm

długość całkowita L: 100 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,24 mm

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm²: 0,054 mm

Opis techniczny

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
\varnothing chwytu D_s	12 mm
długość ostrzy L_c	48 mm

długość całkowita L	100 mm
Ø ostrzy D _c	12 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Liczba zębów Z	7
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,24 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
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	0,054 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p, maks.} przy obcinaniu	48 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	25,84 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	0,05×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

SZ2025 12

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