

Garant**Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, f8 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203104 5
GTIN	4045197814647
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.

Zaleta:

Długie ostrza już przy małych średnicach narzędzi.

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 : 20 mm

długość całkowita L: 66 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,1 mm

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm^2 : 0,021 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziome i ukośne

Liczba zębów Z	7
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
długość całkowita L	66 mm
długość ostrzy L _c	20 mm
\varnothing chwytu D _s	6 mm
\varnothing ostrzy D _c	5 mm
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	0,021 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p, maks.} przy obcinaniu	20 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

