

Garant

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



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203103 8
GTIN	4045197814579
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.

Przestawione rowki do podziału warstwy skrawanej.

wskazówka:

$a_{e\text{ maks.}} = 0,07 \times D$ do obróbki TPC.

$h_{\text{ maks.}}$: wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

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 : 24 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

\varnothing szyjki D_1 : 7,8 mm

długość całkowita L: 68 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	7
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB

długość całkowita L	68 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,16 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Ø szyjki D ₁	7,8 mm
długość ostrzy L _c	24 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø ostrzy D _c	8 mm
Ø chwytu D _s	8 mm
współczynnik korekcyjny f _z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów h _{maks.} dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,042 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy obcinaniu	24 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	30,68 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	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

