

**Garant****Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, f8 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203103 6
GTIN	4045197814562
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  $L_c$ : 18 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 25 mm

$\varnothing$  szyjki  $D_1$ : 5,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

**Opis techniczny**

$\varnothing$ szyjki $D_1$	5,8 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	25 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8

długość ostrzy $L_c$	18 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	7
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	6 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,12 mm
długość całkowita L	62 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < $900 \text{ N/mm}^2$	0,032 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maks.}$ przy obcinaniu	18 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	30,68 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,07 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

