

Frezy VHM z podziałem wióra TPC, TiAlN, f8 DC: 5mm**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203103 5
GTIN	4045197814555
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

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

wskazówka:

ae maks. = $0,07 \times D$ do obróbki TPC. DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecany nowym zamiennikiem jest nr 203117. hmax: wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi. Do operacji wykańczających zalecamy nr 204012, 204014 i 204015.

Opis techniczny

Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø chwytu D_s	6 mm
Liczba zębów Z	7
Ø szyjki D_1	4,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L_1 z szyjką	24 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
długość całkowita L	62 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
długość ostrzy L_c	17 mm

Karta danych

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,023 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Liczba łamaczy wiórów	1
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
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	230 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

Karta danych

przyłącze

nadaje się