

Garant

Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, f8 DC: 4 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203103 4
GTIN	4045197814548
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.

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 : 16 mm

wysięg L_1 z szyjką: 23 mm

\varnothing szyjki D_1 : 3,9 mm

długość całkowita L: 62 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

\varnothing szyjki D_1	3,9 mm
wysięg L_1 z szyjką	23 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
\varnothing chwytu D_s	6 mm

długość całkowita L	62 mm
Ø ostrzy D _c	4 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
długość ostrzy L _c	16 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
Liczba zębów Z	7
współczynnik korekcyjny f _z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów h _{maks.} dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy obcinaniu	16 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

