

Garant**Frezy VHM TPC, TiAlN, f8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203102 12
GTIN	4045197814500
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. Przesławione rowki do podziału warstwy skrawanej.

wskazówka:

$a_{e\text{ maks.}} = 0,1 \times D$ 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

chwyty: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 7

długość ostrzy L_c : 26 mm

wysięg L_1 z szyjką: 36 mm

\varnothing szyjki D_1 : 11,8 mm

długość całkowita L: 83 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	7
długość ostrzy L_c	26 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,24 mm
Ø szyjki D ₁	11,8 mm
długość całkowita L	83 mm
Ø ostrzy D _c	12 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu D _s	12 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
wysięg L ₁ z szyjką	36 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
współczynnik korekcyjny f _z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów h _{maks.} dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,065 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy obcinaniu	26 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	36,87 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	0,1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \emptyset chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12