

## Garant

### Frezy VHM TPC, TiAlN, f8 DC: 8 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	203102 8
GTIN	4045197814487
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. Przesłane 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

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 7

długość ostrzy  $L_c$ : 19 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 25 mm

$\varnothing$  szyjki  $D_1$ : 7,8 mm

długość całkowita L: 63 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mm

#### Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
wysięg $L_1$ z szyjką	25 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	8 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,16 mm
długość całkowita L	63 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø szyjki D <sub>1</sub>	7,8 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	19 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
Liczba zębów Z	7
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f <sub>z</sub>	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów h <sub>maks.</sub> dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p.maks.</sub> przy obcinaniu	19 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	36,87 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 <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

