

Garant

Frezy VHM TPC, TiAlN, f8 DC: 5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203102 5
GTIN	4045197814463
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

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 7

długość ostrzy L_c : 13 mm

długość całkowita L: 57 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,1 mm

Średnia grubość wiórów $h_{\text{maks.}}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm²: 0,025 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	57 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
\varnothing ostrzy D_c	5 mm

chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość ostrzy L_c	13 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Liczba zębów Z	7
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,025 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p maks.}$ przy obcinaniu	13 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

