

**Garant****Frezy VHM TPC, TiAlN, f8 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203102 4
GTIN	4045197814456
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  $L_c$ : 11 mm

długość całkowita L: 57 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,08 mm

Średnia grubość wiórów  $h_{\text{maks.}}$  dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,02 mm

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_c$	11 mm
długość całkowita L	57 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB

Ø ostrzy $D_c$	4 mm
Liczba zębów Z	7
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,08 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < $900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p maks.}$ przy obcinaniu	11 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 $a_e$ przy frezowaniu	$0,1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

