

Garant
Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, f8 DC: 10 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203090 10
GTIN	4045197814364
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Specjalnie zaprojektowany do zastosowań TPC frez wysokowydajny uniwersalny. Wzmocniony rdzeń. Przystawiony łamacz wiórów. **Zoptymalizowana wytrzymałość na złamanie przy zginaniu** dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobny zgrnie.

wskazówka:

$a_{e\text{ maks.}} = 0,05 \times D$ do obróbki TPC.

$h_{\text{ maks.}}$: wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

Tolerancja \varnothing nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 5

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: 5

długość ostrzy L_c : 40 mm

długość całkowita L: 89 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

Średnia grubość wiórów $h_{\text{ maks.}}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC: 0,046 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość ostrzy L_c	40 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm

Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	89 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
Liczba zębów Z	5
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,046 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	40 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	25,84 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	0,05×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe