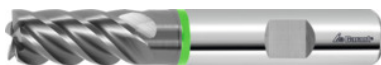


Garant**Frezy VHM TPC, TiAlN, f8 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203088 4
GTIN	4045197814241
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Uniwersalne frezy wysokowydajne przewidziane **zwłaszcza do pracy w obszarze TPC**. Wzmocniony rdzeń. **Zoptymalizowana wytrzymałość na złamanie przy zginaniu** dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

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: 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 : 11 mm

długość całkowita L: 57 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,08 mm

Średnia grubość wiórów $h_{\text{maks.}}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC: 0,02 mm

Opis techniczny

\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	11 mm

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
Liczba zębów Z	5
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Ø ostrzy D _c	4 mm
Średnia grubość wiórów h _{maks.} do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,02 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f _z	2
Kąt linii śrubowej	40 stopni
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 	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	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

