

Garant**Frezy tarczowe VHM HPC, TiAlN, Ø×szerokość±0,1×k11: 40X6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	185010 40X6
GTIN	4045197366931
Klasa artykułu	11V

Opis**Wykonanie:**

Precyzyjne frezy tarczowe nowej generacji, z **VHM** do skrawania w obszarze HPC.

Frezy zespołowe: frezy o takiej samej \varnothing i liczbie zębów można łączyć w zespoły i ustawiać na żadaną szerokość. Zęby zachodzą wtedy na siebie, ponieważ frezy nie mają podwyższonego kołnierza otworu.

Sz szczególnie ekonomiczne są zespoły 2-frezowe. Dzięki przekładaniu frezów można wykorzystać oba ostrza boczne każdego frezu.

wskazówka:

- **frezy zespołowe wymagają odpowiednio szerokiego pierścienia trzpienia frezarskiego. W przeciwnym wypadku dojdzie do uszkodzenia frezów;**
- **odpowiednie pierścienie trzpieni frezarskich zob. grupa 30;**
- **f_z do $a_e = 0,1 \times D$.**

\varnothing H6 otworu d_1 : 13 mm

Liczba zębów Z: 12

grubość kołnierza $b \pm 0,1$: 4,2 mm

Bund- \varnothing $d_2 - 2$: 28 mm

wysokość zęba Z_h : 6 mm

możliwość łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B: 6 mm

Opis techniczny

możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości A	6 mm
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości B	8 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości, szerokość całkowita E	11,1 - 11,8 mm
możliwości łączenia 2 frezów o jednakowej szerokości A/B	6 mm
Szerokość cięcia	6 mm
Bund-Ø d ₂ -2	28 mm
Ø ostrzy D _c	40 mm
wysokość zęba Zh	6 mm
posuw f _z w stali < 900 N/mm ²	0,03 mm
możliwości łączenia 2 frezów o różnej szerokości, szerokość całkowita E	12,6 - 13,8 mm
Liczba zębów Z	12
Ø H6 otworu d ₁	13 mm
grubość kołnierza b ±0,1	4,2 mm
wykonanie chwytu	z otworem
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 885 A
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	±0,1
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy tarczowe

