

Garant**Frezy trzpieniowe VHM MTC, bez powłoki, Ø DC: 10Mmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202244 10M
GTIN	4045197654786
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Z **zaszlifowaniem mimośrodowym** i **wypolerowanymi** rowkami wiórowymi w celu **dobrego odprowadzania wiórów** powstających przy obróbce stopów aluminiowych dających długi wiór. **bez** sfazowania naroża ostrza 45°.

Bezsfazowania naroża 45°.

Wielk. 1 - 2 - tolerancja: Wielkość Ø nom. **D_c = e8**.

wielk. 2,5–20M – tolerancja: Wielkość Ø nom. **D_c = h6**.

Zastosowanie:

Zwłaszcza do **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich nowej generacji.

wskazówka:

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 202002.

Opis techniczny

wysięg L ₁ z szyjką	38 mm
kształt chwytu	HA
posuw f _z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,04 mm
Ø ostrzy D _c	10 mm
Liczba zębów Z	3
Ø szyjki D ₁	9,2 mm
posuw f _z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,05 mm

Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	80 mm
długość ostrzy L_c	30 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	h6
Dokładność wyważenia z chwytym	G 2,5 z HA
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	VHM
norma	DIN 6527
typ	W
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Al	nadaje się	190 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	150 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	120 m/min	N

PMMA (polimetakrylan metylu) akryl	nadaje się	180 m/min	N
PE-HD	nadają się	130 m/min	N
PA 66	nadają się	150 m/min	N
PEEK	nadaje się	130 m/min	N
PF 31	nadają się	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	nadają się warunkowo	180 m/min	N
Cu	nadają się	120 m/min	N
CuZn	nadają się	150 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się warunkowo		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB