

Garant**Frezy trzpieniowe VHM MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202394 4
GTIN	4045197591586
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria rowków wiórowych i wzmocniony rdzeń.

Zzaszlifowaniem mimośrodowym.

Zastosowanie:

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

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 16 mm

wysięg L_1 z szyjką: 24 mm

Ø szyjki D_1 : 3,9 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	24 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,02 mm

Ø szyjki D_1	3,9 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Liczba zębów Z	3
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	62 mm
długość ostrzy L_c	16 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Dokładność wyważenia z chwytym	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	4 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	SiTiN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe