

Garant**Frezy VHM z podziałem wióra TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203092 5
GTIN	4067263116929
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Wysokowydajne frezy opracowane **specjalnie do zastosowania w obszarze TPC.**

Wzmocniony rdzeń.

Optymalna wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

Przestawione łamacze wiórów do kontrolowanego łamania wiórów.

wskazówka:

h_{max} : wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi. Do operacji wykańczających zalecamy nr 204012, 204014 i 204015.

$a_{e maks.} = 0,07 \times D$ do obróbki TPC.

Produkt następczy do nr 203089.

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	5 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Liczba łamaczy wiórów	1
Dokładność wyważenia z chwytym	G 2,5 z HB
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Ø szyjki D_1	4,8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L_1 z szyjką	24 mm

Karta danych

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L_c	17 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	40 stopni
długość całkowita L	62 mm
Liczba zębów Z	5
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,023 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	230 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się	60 m/min	H

Karta danych

TOOLOX 44	nadaje się	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	nadaje się	25 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	150 m/min	M
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłączy	nadaje się		