

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

Numer katalogowy	203106 5
GTIN	4069515013260
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Wysokowydajny frez ze zmienną podziałką i nierównym skokiem linii śrubowej. Optymalna wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnym ziarnie. Przesunięte łamacze wiórów zapewniające kontrolowane łamanie wiórów.

wskazówka:

ae maks. = $0,07 \times D$ do obróbki TPC. hmax: wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi. Do operacji wykańczających zalecamy nr 204012, 204014 i 204015. DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecany nowym wyrobem zamiennym jest nr 203117.

Opis techniczny

długość całkowita L	62 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø chwytu D _s	6 mm
Średnia grubość wiórów h _{maks.} dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,023 mm
wysięg L ₁ z szyjką	24 mm
Liczba łamaczy wiórów	1
długość ostrzy L _c	17 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni

Karta danych

Liczba zębów Z	7
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø szyjki D ₁	4,8 mm
Ø ostrzy D _c	5 mm
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	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	230 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadają się	240 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	170 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

Karta danych

przyłącze

nadają się