

Frezy VHM z podziałem wióra TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203106 4
GTIN	4069515013277
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 ostrzy L_c	16 mm
Liczba zębów Z	7
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø ostrzy D_c	4 mm
wysięg L_1 z szyjką	23 mm
Ø szyjki D_1	3,9 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6

Karta danych

Ø chwytu D_s	6 mm
Liczba łamaczy wiórów	1
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
długość całkowita L	62 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
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	$0,07 \times D$
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