

Garant**Frezy torusowe, czołowe VHM HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206267 2
GTIN	4045197858023
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria ostrzy czołowych do frezowania metodą wierszowania, z bardzo wysokimi posuwami.

Tolerancja: promień ostrzy **RS₁ = ±0,01 mm.**

Zastosowanie:

Do frezowania kopiowego i metodą wierszowania w kompleksowej obróbce **w warunkach HPC / HSC.**

Za pomocą specjalnych strategii frezowania **możliwa jest bardzo duża pojemność skrawania.**
wskazówka:

Produkt następczy do nr 206274.

Możliwość ostrzenia narzędzi.

Liczba zębów Z: 2

Liczba zębów Z: 2

wymiar $a_{p\text{maks.}}$ wierszy: 0,15 mm

promień programowany: 0,3 mm

długość ostrzy L_c: 1,5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 18 mm

Ø szyjki D₁: 1,7 mm

Opis techniczny

promień programowany	0,3 mm
długość ostrzy L _c	1,5 mm
Ø ostrzy D _c	2 mm
wysięg L ₁ z szyjką	18 mm

Ø chwytu D_s	6 mm
Ø szyjki D_1	1,7 mm
posuw f_z w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,019 mm
wymiar $a_{p \text{ maks.}}$ wierszy	0,15 mm
Liczba zębów Z	2
długość całkowita L	75 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	1,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,15 mm
Kąt ustawienia κ	11 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	h9
Kąt linii śrubowej	15 stopni
kierunek dosuwu	poziomy i ukośny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chwyt	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Kąt przyłożenia	90 stopni
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB