

**Frezy trzpieniowe VHM MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 9,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202396 9,5
GTIN	4045197858191
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria rowków wiórowych i wzmocniony rdzeń.

Do frezowania zgrubnego w zakresie MTC w pełnym materiale do 1,5 × D.

Zzaszlifowaniem mimośrodowym.

Długości zbliżone do **DIN 6527**.

Ulepszona powłoka zapewniająca mniejsze siły skrawania przy zwiększonej jednocześnie trwałości narzędzia.

Zastosowanie:

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

Materiał ostrza

 VHM

norma: DIN 6527

typ: N

Właściwości kąta linii śrubowej: nierówna

Podział ostrzy frezu: nierówny

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD

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_s : 22 mm

wysięg L_4 z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D_4 : 9,2 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 72 mm
 \varnothing chwytu: 10 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Dokładność wyważenia z chwyttem	G 2,5 z HB
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	72 mm
\varnothing chwytu	10 mm
\varnothing szyjki D_4	9,2 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
\varnothing ostrzy D_c	9,5 mm
wysięg L_4 z szyjką	30 mm
długość ostrzy L_s	22 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Liczba zębów Z	3
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9,5 mm
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podział ostrzy frezu	nierówny

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	false
Strategia skrawania	MTC
tolerancje chwytu	h6
Kąt sfazowania naroży	45 stopni