

**Garant**
**Frezy torusowe, czołowe VHM HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206266 12
GTIN	4045197860675
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

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

Tolerancja: promień ostrzy  $RS_1 = \pm 0,01$  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 206272.**

**Możliwość ostrzenia narzędzi.**

Liczba zębów Z: 4

Liczba zębów Z: 4

wymiar  $a_{p\text{maks.}}$  wierszy: 0,8 mm

promień programowany: 2 mm

długość ostrzy  $L_c$ : 6,8 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 30 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 11 mm

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	12 mm
długość całkowita L	93 mm
posuw $f_z$ w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,266 mm
Liczba zębów Z	4

Ø ostrzy $D_c$	12 mm
wymiar $a_{p\text{maks.}}$ wierszy	0,8 mm
promień programowany	2 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	30 mm
długość ostrzy $L_c$	6,8 mm
Ø szyjki $D_1$	11 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	6,8 mm
Kąt ustawienia $\kappa$	15 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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 $1 \times D$
chwył	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pień barwny	zielone
Kąt przyłożenia	90 stopni
Rodzaj produktu	Frezy trzypienne

## Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla  
zabezpieczenia  $\emptyset$  chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB