

**Garant**
**Frezy torusowe, czołowe VHM HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206267 4
GTIN	4045197860705
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

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

Tolerancja: promień ostrzy  $RS_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**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: 0,25 mm

promień programowany: 0,5 mm

długość ostrzy  $L_c$ : 2,5 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 24 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 3,6 mm

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	6 mm
Liczba zębów Z	2
długość ostrzy $L_c$	2,5 mm
posuw $f_z$ w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm

Ø szyjki $D_1$	3,6 mm
wymiar $a_{p\text{maks.}}$ wierszy	0,25 mm
długość całkowita L	85 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	24 mm
Ø ostrzy $D_c$	4 mm
promień programowany	0,5 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	2,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,25 mm
Kąt ustawienia $\kappa$	10,5 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 $1 \times D$
chwyt	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Kąt przyłożenia	90 stopni
Rodzaj produktu	Frezy trzypienne

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB