

Garant**Frezy torusowe, czołowe VHM HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206267 6
GTIN	4045197860729
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

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

Tolerancja: promień ostrzy $R_1 = \pm 0,01$ 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 206274.

Możliwość ostrzenia narzędzi.

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	6 mm
długość całkowita L	100 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	6 mm
wysięg L_1 z szyjką	28 mm
długość ostrzy L_c	3,5 mm
Ø szyjki D_1	5,2 mm
promień programowany	1 mm
wymiar $a_{p \text{ maks.}}$ wierszy	0,4 mm

posuw f_z w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,085 mm
Kąt ustawienia κ	12,5 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing 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
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frez torusowy czołowy

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	150 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	140 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	130 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	125 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	115 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		

przylącze
Usługi

nadaje się warunkowo

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB