

Garant**Frez barylkowy VHM kształt stożkowy $\alpha/2 = 27^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 16/1000mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 207534 16/1000 |
| GTIN | 4045197922694 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis**Wykonanie:**

Wysokowydajne narzędzie **szczególnie do bardzo wydajnej obróbki wykańczającej powierzchni swobodnych**. Wysoka jakość powierzchni przy **bardzo krótkim czasie obróbki**.

Do nowoczesnych frezarek 5-osiowych ze wspomaganie CAD / CAM.

Ostrza czołowe posiadają taki kształt, że wióry, zwłaszcza przy wykorzystywaniu kulistego czoła, mogą zostać optymalnie ukształtowane i odprowadzone. Liczba ostrzy jest zredukowana w tym celu do liczby efektywnych ostrzy czołowych.

Zalecenie:

Jako naddatek do operacji wykańczających zalecamy 0,05 do 0,2 mm.

wskazówka:

R_2 przedstawia promień roboczy narzędzia.

Nie jest możliwe doszlifowanie!

Do obróbki ścian i omijania konturów kolizyjnych.

Opis techniczny

| | |
|---|---------|
| posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm |
| długość ostrzy L_c | 12,5 mm |
| długość całkowita L | 90 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 16 mm |
| Liczba zębów Z | 4 |
| Promień czynny R_2 | 1000 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Promień ostrza R_1 | 3 mm |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | norma zakładowa |
| typ | N |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | f8 |
| kierunek dosuwu | poziomy |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,05×D przy obcinaniu |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,05×D przy frezowaniu kopiowym |
| chwyt | DIN 6535 HA z h6 |
| Strategia skrawania | PPC |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | Frezy sferyczne i kuliste |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 200 m/min | N |
| Al > 10% Si: | nadaje się warunkowo | 200 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadają się | 250 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadają się | 200 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadają się | 180 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadają się | 150 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadają się | 130 m/min | P |
| Stal < 55 HRC | nadaje się warunkowo | 90 m/min | H |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadają się | 130 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadają się | 120 m/min | M |

| | | | |
|-------------------------------|---------------------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 60 m/min | S |
| żeliwo szare (sferoidalne) | nadają się | 300 m/min | K |
| uniw. | nadają się | | |
| maksymalnie na mokro | nadają się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się warunkowo | | |
| suchy | nadaje się warunkowo | | |
| przyłącze | nadaje się warunkowo | | |

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB