Garant

Frez baryłkowy VHM kształt stożkowy α/2 = 27° PPC, TiAlN, ∅ f8 Dc / R2: 16/1000 mm

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 wspomaganiem 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_W przedstawia promień roboczy narzędzia.
Nie jest możliwe doszlifowanie!
Do obróbki ścian i omijania konturów kolizyjnych.
Liczba zębów Z: 4
Kąt linii śrubowej: 30 stopni
Liczba zębów Z: 4
długość ostrzy L_c: 12,5 mm
Promień czynny R_2: 1000 mm
Promień ostrza R_1: 3 mm
długość całkowita L: 90 mm
∅ chwytu D_s: 16 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	1,25

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali < 900 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 N/mm^2	0,09 mm
∅ 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
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy obcinaniu	12,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja ∅ 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 trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB