

Garant
Frezy baryłkowe VHM, kształt styczny PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / R2: 10/90 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	207525 10/90
GTIN	4045197922649
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 wspomaganiami 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 możliwa regeneracja narzędzia!

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 24,5 mm

Promień czynny R_2 : 90 mm

Promień ostrza R_1 : 2 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	10 mm
Liczba zębów Z	4
współczynnik korekcyjny f_z	1,25

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
długość całkowita L	80 mm
długość ostrzy L_c	24,5 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Promień czynny R_2	90 mm
Promień ostrza R_1	2 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	24,5 mm
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	$0,05 \times D$ przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,05 \times D$ przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	PPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
--	-----------