

Garant**Frez barylkowy VHM kształt stożkowy $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 12/500mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207532 12/500
GTIN	4045197922670
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 obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
długość ostrzy L_c	14,5 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
długość całkowita L	90 mm
Liczba zębów Z	4
Promień czynny R_2	500 mm

Promień ostrza R_1	2 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	$0,05 \times D$ przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,05 \times D$ przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA z h6
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