

Garant

Frezy z VHM z wieloma łamaczami wiórów TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203093 5
GTIN	4045197953919
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Uniwersalne frezy wysokowydajne **przewidziane zwłaszcza do pracy w obszarze TPC.** Wzmocniony rdzeń. **Zoptymalizowana wytrzymałość na złamanie przy zginaniu** dzięki zastosowaniu subtratów o ultradrobnyim ziarnie. **Podział warstwy skrawanej do kontrolowanego łamania wióra.**

wskazówka:

$a_{e\text{maks.}} = 0,05 \times D$ do obróbki TPC.

$h_{\text{maks.}}$: wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 6535 HB z h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 20 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

Średnia grubość wiórów $h_{\text{maks.}}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC: 0,021 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB z h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome i ukośne

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	20 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Liczba zębów Z	5
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Średnia grubość wiórów h_{maks} do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,021 mm
długość ostrzy L_c	20 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
długość całkowita L	66 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	25,84 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

