

Garant**Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203079 10
GTIN	4045197953810
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Wysokowydajny frez do obróbki materiałów o twardości do 60 HRC, **zwłaszcza do zastosowania w obszarze TPC.**

Wzmocniony rdzeń. Specjalne zaszlifowanie promieni zaokrągleń ostrzy zbliżone do powierzchni torusa.

Łamacze wiórów zapewniające kontrolowane łamanie wiórów.

wskazówka:

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

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

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 45 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 : 30 mm

wysięg L_1 z szyjką: 35 mm

Ø szyjki D_1 : 9,8 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
chwyt	DIN 6535 HB z h6

Ø ostrzy D_c	10 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 60 HRC	0,031 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
długość ostrzy L_c	30 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	30 mm
wysięg L_1 z szyjką	35 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Ø chwytu D_s	10 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Liczba zębów Z	5
Ø szyjki D_1	9,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość całkowita L	80 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	25,84 stopni
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
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	czerwone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

