

**Garant****Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203079 12
GTIN	4045197953834
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  $L_c$ : 36 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 45 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 11,8 mm

długość całkowita L: 93 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

**Opis techniczny**

Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość ostrzy $L_c$	36 mm

chwyt	DIN 6535 HB z h6
wysięg $L_1$ z szyjką	45 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	12 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 60 HRC	0,035 mm
Liczba zębów Z	5
długość całkowita L	93 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	11,8 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
maksymalna głębokość skrawania $a_{p maks.}$ przy obcinaniu	36 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	12 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
maksymalny kąt łuku skrawania	25,84 stopni
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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

