

Garant
Frezy z VHM z wieloma łamaczami wiórów TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203093 12
GTIN	4045197953964
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 : 48 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,24 mm

Średnia grubość wiórów $h_{\text{maks.}}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC: 0,054 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	12 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
chwyt	DIN 6535 HB z h6

Ø chwytu D_s	12 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość ostrzy L_c	48 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,24 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,054 mm
długość całkowita L	100 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maks.}$ przy obcinaniu	48 mm
Liczba zębów Z	5
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Dokładność wyważenia z chwytym	G 2,5 z HB
Tolerancja Ø nominalnej	f8
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

