

Garant
Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203107 5
GTIN	4045197954091
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Wysokowydajny frez ze **zmienną podziałką ostrzy i nierównym skokiem linii śrubowej**. Optymalna wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

Podział warstwy skrawanej dla kontrolowanego łamania wiórów. Długie ostrza już przy małych średnicach narzędzi.

wskazówka:

$h_{maks.}$: Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

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

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 7

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 7

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 $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm²: 0,021 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	20 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,021 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Ø ostrzy D_c	5 mm
Liczba zębów Z	7
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	20 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	66 mm
Dokładność wyważenia z chwytym	G 2,5 z HB
chwyt	DIN 6535 HB h6
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
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

