

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

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203107 10
GTIN	4045197954121
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.**

**wskazówka:**

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

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

Tolerancja  $\varnothing$  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  $L_c$ : 40 mm

długość całkowita L: 89 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

Średnia grubość wiórów  $h_{maks.}$  dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,046 mm

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_c$	40 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p maks.}$ przy obcinaniu	40 mm
Liczba zębów Z	7
długość całkowita L	89 mm

Ø chwytu $D_s$	10 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,046 mm
Ø ostrzy $D_c$	10 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,5
maksymalny kąt łuku skrawania	25,84 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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