

Garant
Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203106 16
GTIN	4045197954077
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.

$a_{e maks.} = 0,07 \times D$ do frezowania trochoidalnego TPC.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 7

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: 7

długość ostrzy L_c : 48 mm

wysięg L_1 z szyjką: 55 mm

Ø szyjki D_1 : 15,8 mm

długość całkowita L: 108 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Opis techniczny

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,078 mm
długość ostrzy L_c	48 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni

współczynnik korekcyjny f_z	2
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
\varnothing ostrzy D_c	16 mm
\varnothing chwytu D_s	16 mm
Liczba zębów Z	7
długość całkowita L	108 mm
\varnothing szyjki D_1	15,8 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,32 mm
wysięg L_1 z szyjką	55 mm
chwyt	DIN 6535 HB z h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	48 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	30,68 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

