

Garant**Frezy baryłkowe VHM, kształt styczny PPC, DLC, Ø f8 Dc / R2: 6/100 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207517 6/100
GTIN	4045197989017
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Bardzo wydajne narzędzie do **efektywnej obróbki powierzchni o drobnych kształtach**. Znakomita jakość powierzchni przy **najkrótszym czasie obróbki**. Do użycia na 5-osiowych nowoczesnych maszynach frezarskich ze wsparciem CAD / CAM.

Ostrza czołowe posiadają taki kształt, że wióry, zwłaszcza przy wykorzystywaniu kulistego czoła, mogą zostać optymalnie ukształtowane i odprowadzone. Liczba ostrzy jest zredukowana w tym celu do liczby efektywnych ostrzy czołowych.

Zalecenie:

Jako naddatek do operacji szczelinowania polecamy 0,05 do 0,2 mm.

wskazówka:

R_w przedstawia promień roboczy narzędzia.
 Nie jest możliwa regeneracja narzędzia!

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 20,5 mm

Promień czynny R_2 : 100 mm

Promień ostrza R_1 : 1 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Promień ostrza R_1	1 mm

długość ostrzy L_c	20,5 mm
\varnothing ostrzy D_c	6 mm
Promień czynny R_2	100 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,04 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,05 mm
długość całkowita L	62 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
odcinek swobodny	20,5 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziomy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	PPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
--	-----------

