

**Frezy baryłkowe VHM, kształt stychny PPC, DLC, Ø f8 Dc / Rw: 12/85 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207517 12/85
GTIN	4045197989031
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 możliwe doszlifowanie!

Materiał ostrza

&nbsp; VHM

norma: norma zakładowa

typ: N

Tolerancja Ø nominalnej: f8

kierunek dosuwu: poziomy

szerokość styku z obrabianym przedmiotem  $a_e$  przy frezowaniu:  $0,05 \times D$  przy obcinaniu

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_s$ : 27 mm

Promień czynny  $R_w$ : 85 mm

promień ostrza  $RS_1$ : 2 mm

długość całkowita  $L_{całk.}$ : 93 mm

Ø chwytu: 12 mm

## Opis techniczny

posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,07 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
promień ostrza $RS_1$	2 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
długość całkowita $L_{całk.}$	93 mm
Promień czynny $R_w$	85 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,09 mm
Ø chwytu	12 mm
Liczba zębów $Z$	4
długość ostrzy $L_s$	27 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø 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
Strategia skrawania	PPC