



Frez baryłkowy VHM, kształt stożkowy ścięty $\alpha/2 = 63^\circ$ PPC, DLC, \emptyset f8 Dc / Rw: 12/220 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	207542 12/220
GTIN	4045197989109
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.

Zalecenie:

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

wskazówka:

R_w przedstawia promień roboczy narzędzia.

Nie jest możliwe doszlifowanie!

Do obróbki powierzchni podstawowych i obchodzenia problematycznych konturów.

Materiał ostrza

 ; VHM

norma: norma zakładowa

typ: N

Tolerancja \emptyset nominalnej: f8

kierunek dosuwu: poziomy

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

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_s : 3,5 mm

Promień czynny R_w : 220 mm

promień ostrza RS_1 : 2 mm

długość całkowita $L_{całk.}$: 120 mm

\emptyset chwytu: 12 mm

Opis techniczny

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	120 mm
długość ostrzy L_s	3,5 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,09 mm
\varnothing ostrzy D_c	12 mm
promień ostrza RS_1	2 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Promień czynny R_w	220 mm
Liczba zębów Z	5
\varnothing chwytu	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,07 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	$0,05 \times D$ przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,05 \times D$ przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Strategia skrawania	PPC