



Frez trzpieniowy VHM Master Titan HPC/TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203157 6
GTIN	4045197989758
Klasa artykułu	11Z

Opis

Wykonanie:

Do obróbki zgrubnej i wykańczającej przy najwyższych wartościach posuwu i cichej pracy celem osiągnięcia najlepszej trwałości i skuteczności obróbki.

Specjalne szlifowanie z zaokrągleniem ostrza podobnego do torusa i **specjalną powłoką**.

Wymiary według DIN 6527 dla wykonania długiego.

Zastosowanie:

Do frezowania **tytanu i stopów tytanu**.

wskazówka:

Ponowne ostrzenie możliwe w przypadku zastosowania jako głowica frezarska TPC.

Materiał ostrza

 ; VHM

norma: DIN 6527

typ: N

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: $0,3 \times D$ przy obcinaniu

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: $0,08 \times D$

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_s : 13 mm

wysięg L_4 z szyjką: 20 mm

Ø szyjki D_4 : 5,8 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 57 mm

Ø chwytu: 6 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L_s	13 mm
\varnothing ostrzy D_c	6 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
Liczba zębów Z	5
posuw f_z przy obcinaniu w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w tytanie $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
wysięg L_4 z szyjką	20 mm
\varnothing szyjki D_4	5,8 mm
\varnothing chwytu	6 mm
promień naroża	0,1 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	57 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Seria	Master Titan
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,08 \times D$

chłodzenie wewnętrzne	false
Strategia skrawania	HPC
Strategia skrawania	TPC