



## Frezy zgrubne VHM HPC, bez powłoki, Ø e8 DC: 10 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	205270 10
GTIN	4062406122638
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

Do obróbki zgrubnej.  
 Specjalne zaszlifowanie do obróbki metali nieżelaznych.  
 Tolerancja Ø nominalnej: e8  
 Liczba zębów Z: 3  
 Kąt linii śrubowej: 45 stopni  
 kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe  
 chwyt: DIN 6535 HA h6  
 Liczba zębów Z: 3  
 długość ostrzy  $L_c$ : 30 mm  
 wysięg  $L_1$  z szyjką: 38 mm  
 Ø szyjki  $D_1$ : 9,5 mm  
 długość całkowita L: 80 mm  
 Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

### Opis techniczny

wysięg $L_1$ z szyjką	38 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
Ø szyjki $D_1$	9,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	30 mm

posuw $f_z$ przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,14 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,12 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h6
długość całkowita L	80 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	3
długość ostrzy $L_c$	30 mm
Liczba zębów Z	3
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,32 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
profil freza	WR
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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

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

