



## Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 14 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	203014 14
GTIN	4045197746573
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

**Specjalna powłoka z TiSi.**

**wskazówka:**

**DOSTĘPNA JEST NOWA GENERACJA!**

**Zalecany jest nowy wyrób nr 203013, 203015, 203021, 203027.**

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 26 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 36 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 13,6 mm

długość całkowita L: 83 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 14 mm

### Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø szyjki $D_1$	13,6 mm
długość całkowita L	83 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8

Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D <sub>s</sub>	14 mm
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	26 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	14 mm
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	36 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
współczynnik korekcyjny f <sub>z</sub>	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p maks.</sub> przy wykonywaniu pełnych rowków	14 mm
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p maks.</sub> przy obcinaniu	26 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

