



Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 3 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202995 3
GTIN	4045197494009
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: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 5 mm

długość całkowita L: 50 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm²: 0,012 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy D_c	3 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	50 mm
długość ostrzy L_c	5 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

