



## Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 5 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	202995 5
GTIN	4045197494023
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  $L_c$ : 9 mm

długość całkowita L: 54 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/mm<sup>2</sup>: 0,025 mm

### Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Liczba zębów Z	4
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm

Ø ostrzy $D_c$	5 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	54 mm
długość ostrzy $L_c$	9 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 $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	9 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5xD 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

