

**Garant**
**Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 25 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203003 25
GTIN	4045197643971
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

Specjalne zaszlifowanie promieni zaokrągłych ostrzy zbliżone do powierzchni torusa.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 45 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 60 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 24,5 mm

długość całkowita L: 121 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 25 mm

**Opis techniczny**

wysięg $L_1$ z szyjką	60 mm
Ø szyjki $D_1$	24,5 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy $D_c$	25 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø chwytu $D_s$	25 mm

długość całkowita L	121 mm
długość ostrzy $L_c$	45 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	25 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	45 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	47,16 stopni
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,5 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3xD 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

## Usługi

209900 FRST

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

---

