



## Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 6 mm



### Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 202995 6      |
| GTIN             | 4045197494030 |
| 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  $L_c$ : 10 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   |
| Ø ostrzy $D_c$                                                          | 6 mm     |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm |
| Liczba zębów Z                                                          | 4        |

|                                                                                      |                                                   |
|--------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$                       | 0,03 mm                                           |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$                                                           | 6 mm                                              |
| długość całkowita L                                                                  | 54 mm                                             |
| długość ostrzy $L_c$                                                                 | 10 mm                                             |
| kierunek dosuwu                                                                      | poziome, ukośne i pionowe                         |
| chwyt                                                                                | DIN 6535 HB h6                                    |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                                                  | f8                                                |
| współczynnik korekcyjny $f_z$                                                        | 2                                                 |
| Kąt linii śrubowej                                                                   | 35 stopni                                         |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 6 mm                                              |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu                  | 10 mm                                             |
| Kąt sfazowania naroży                                                                | 45 stopni                                         |
| powłoka                                                                              | TiSi                                              |
| Materiał ostrza<br>&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                                 |

## Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST