



Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202995 10
GTIN	4045197494054
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 : 14 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm²: 0,04 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	66 mm
długość ostrzy L_c	14 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	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	14 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

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST