

Garant**Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203003 5
GTIN	4045197643902
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Specjalne zaszlifowanie promieni zaokrąglenia 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 : 13 mm

wysięg L_1 z szyjką: 18 mm

Ø szyjki D_1 : 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D_1	4,8 mm
wysięg L_1 z szyjką	18 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	6 mm

długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	13 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	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	13 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	47,16 stopni
Zaokrąglenie naroży r_v	0,2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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

