



## Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 8M mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	203014 8M
GTIN	4045197655219
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: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 24 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 30 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 7,7 mm

długość całkowita L: 68 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 8 mm

### Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	30 mm
Ø szyjki $D_1$	7,7 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø ostrzy $D_c$	8 mm

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu $D_s$	8 mm
długość całkowita L	68 mm
długość ostrzy $L_c$	24 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	24 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

---

## Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST