

Garant**Frezy trzpieniowe VHM z chłodzeniem wewn. HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203016 4
GTIN	4045197551054
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, polepszającym odprowadzanie wiórów.

wskazówka:

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 202999.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytym: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 11 mm

wysięg L_1 z szyjką: 17 mm

Ø szyjki D_1 : 3,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø szyjki D_1	3,8 mm
wysięg L_1 z szyjką	17 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	11 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Dokładność wyważenia z chwytym	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	11 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
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	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe