

Garant
Frezy trzpieniowe VHM z chłodzeniem wewn. HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203016 5
GTIN	4045197551061
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 : 13 mm

wysięg L_1 z szyjką: 19 mm

Ø szyjki D_1 : 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	19 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø szyjki D ₁	4,8 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L _c	13 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
współczynnik korekcyjny f _z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy obcinaniu	13 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

