



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



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203014 10M
GTIN	4045197655226
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 : 30 mm

wysięg L_1 z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D_1 : 9,7 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
Liczba zębów Z	4
wysięg L_1 z szyjką	38 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Ø szyjki D_1	9,7 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	80 mm
długość ostrzy L_c	30 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 $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	30 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza 	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