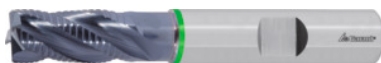


Garant**Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 25 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205490 25
GTIN	4045197551627
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:****Ze specjalnym profilem radełkowanym.**

Wymiary konstrukcyjne podobne do DIN 6527.

Do wysokich szybkości posuwu, bardzo wysoka wydajność skrawania.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 45 mm

wysięg L_1 z szyjką: 65 mm

Ø szyjki D_1 : 24 mm

długość całkowita L: 121 mm

Ø chwytu D_s : 25 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	65 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,14 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,12 mm
Ø szyjki D_1	24 mm
Ø ostrzy D_c	25 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm

Liczba zębów Z	5
Ø chwytu D_s	25 mm
długość całkowita L	121 mm
długość ostrzy L_c	45 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	d11
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	45 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	37,5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	HR
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST