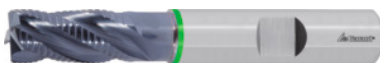


Garant
Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	205490 4
GTIN	4045197551481
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: 3

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,02 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	3
Ø ostrzy D_c	4 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,023 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,02 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø chwytu D_s	6 mm

długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	d11
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 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	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe