



Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	205492 10
GTIN	4045197543998
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Wymiary konstrukcyjne podobne do DIN 6527.

Do wysokich szybkości posuwu, bardzo wysoka wydajność skrawania. bez dynamicznego skoku linii śrubowej.

Frezy **o wielkości 16M MID: wymiary wg normy zakładowej.**

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 22 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,5 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,05 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm

Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	72 mm
długość ostrzy L_c	22 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 $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	15 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	HR
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	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
---------------------------------------	-------------

