

Garant**Frezy zgrubne VHM HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203072 8
GTIN	4062406565176
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**. W pełnym materiale do 1,5xD spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**. Zoptymalizowana geometria czołowa.

Zastosowanie:

- **Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe.**
- **Duże rowki wiórowe.**
- **Lepsze odprowadzanie wiórów dzięki zoptymalizowanej geometrii czołowej.**
- **Zminimalizowane zużycie dzięki stabilnym krawędziom skrawającym.**

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 21 mm

wysięg L_1 z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D_1 : 7,8 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm

Ø chwytu D_s	8 mm
Ø szyjki D_1	7,8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
długość całkowita L	63 mm
wysięg L_1 z szyjką	25 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø ostrzy D_c	8 mm
długość ostrzy L_c	21 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe