

Garant
Frezy zgrubne VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203068 10
GTIN	4062406572242
Klasa artykułu	12Y

Opis
Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej** w pełnym materiale do $1,5 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**. Mniejsze siły skrawania i lepsza jakość powierzchni dzięki **linii śrubowej 45°**.

Tolerancja \varnothing nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 22 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

\varnothing szyjki D_1 : 9,7 mm

długość całkowita L: 72 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	30 mm
\varnothing szyjki D_1	9,7 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

Kąt linii śrubowej	42 stopni
Ø chwytu D_s	10 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
długość całkowita L	72 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX Pro UNI
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
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 materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

