

**Garant**
**Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203031 10
GTIN	4045197510471
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do  $1 \times D$  spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

W celu uzyskania maksymalnej głębokości obróbki przestrzegać stosunku wymiaru  $L_s$  (długość ostrza) /  $\varnothing$  (rozmiar nominalny)!

**Zalety:**

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

**wskazówka:**

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecany produkt następcą to nr 203034.**

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 14 mm

minimalna  $\varnothing$  szyjki trzpienia  $D_{1 \min}$ : 9,7 mm

maksymalna  $\varnothing$  szyjki trzpienia D1: 9,9 mm

długość całkowita L: 66 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,2 mm
Liczba zębów Z	4
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	66 mm
długość ostrzy $L_c$	14 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
minimalna $\varnothing$ szyjki trzpienia $D_{1 \text{ min.}}$	9,7 mm
maksymalna $\varnothing$ szyjki trzpienia D1	9,9 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	14 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	14 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
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 materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6

pierścień barwny

zielone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe

**Usługi**

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST

209900 FRST