

**Garant****Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203041 3
GTIN	4045197510532
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej.**

W pełnym materiale do 1,5xD spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu.**

**Zalety:**

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

**wskazówka:**

**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA! Zalecany produkt następcy to nr 203035.**

Tolerancja Ø 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  $L_c$ : 8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,06 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,02 mm

**Opis techniczny**

Ø ostrzy $D_c$	3 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Liczba zębów Z	4

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,06 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy $L_c$	8 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	3 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	8 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	0,3xD 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

