

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

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203031 3
GTIN	4045197510426
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)!

Zaleta:

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 : 6 mm

długość całkowita L: 50 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,06 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,02 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Liczba zębów Z	4

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,06 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø ostrzy D_c	3 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	50 mm
długość ostrzy L_c	6 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	5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
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	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

