



Frezy zgrubne VHM HPC, TiXSi, Ø DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203047 10
GTIN	4045197679475
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do $0,7 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Bez dynamicznego skoku linii śrubowej.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

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 : 30 mm

wysięg L_1 z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D_1 : 9,7 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	10 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø szyjki D_1	9,7 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm

Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
wysięg L_1 z szyjką	38 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	80 mm
długość ostrzy L_c	30 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	30 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiXSi
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,25xD 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