

**Frezy VHM, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203320 10
GTIN	4045197119162
Klasa artykułu	12X

**Opis****Wykonanie:**

Wzmocniony rdzeń i geometria do frezowania bardzo twardych materiałów, bez dynamicznego skoku linii śrubowej.

**Zastosowanie:**

**Do frezowania obwodowego w obróbce wykańczającej**  
(frezowanie czołowe tylko płytkie).

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	6
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 55 HRC	0,038 mm
Ø ostrzy $D_c$	10 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	80 mm
długość ostrzy $L_c$	30 mm
kierunek dosuwu	poziomy i ukośny
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	h10
Kąt linii śrubowej	50 stopni
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,05 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	95 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	85 m/min	P
Stal < 50 HRC	nadaje się	75 m/min	H
Stal < 55 HRC	nadaje się	65 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się	50 m/min	H
Stal < 65 HRC	nadaje się warunkowo	30 m/min	H
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

### Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
--	-----------