

Garant

Frezy konturowe VHM, z ostrzem wiercącym, do obróbki materiałów cienkich średnie, bez powłoki, Ø h10 DC: 4 mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209445 4
GTIN	4045197477958
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Uzębienie naprzemienskośne, pozwala na dużą wydajność i kąta wierzchołkowy 135°, do ekonomicznej obróbki tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknami. Do frezowania rowków przy obróbce zgrubnej.

geometria ostrzy powoduje, że materiał jest dociskany do podłoża. Zastosowanie: szczególnie odpowiednie do obróbki cienkich materiałów.

długość ostrzy L_c : 16 mm

długość całkowita L : 50 mm

Ø chwytu D_s : 4 mm

Posuw f przy obcinaniu w POM GF25: 0,1 mm/obr,

Posuw f przy obcinaniu w PEEK CF30: 0,07 mm/obr,

Opis techniczny

Posuw f przy obcinaniu w POM GF25	0,1 mm/obr,
Posuw f przy obcinaniu w PEEK CF30	0,07 mm/obr,
Liczba zębów Z	2
Ø ostrzy D_c	4 mm
Ø chwytu D_s	4 mm
długość ostrzy L_c	16 mm
długość całkowita L	50 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
powłoka	bez powłoki
Stopień wielkości uzębienia	średnie
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
profil freza	Uzębienie naprzemienskośne
typ	W
Tolerancja \varnothing nominalnej	h10
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
kąt wierzchołkowy	135 stopni
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	żółty
tolerancje chwytu	h6
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
---------------------------------------	-------------