

**Garant**
**Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201644 10
GTIN	4045197353696
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**
**Podwójnie** zeszlifowany **szlif 2-fazowy wklęsły do** stosowania w **obszarze HPC.**

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 50 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 22 mmwysięg  $L_1$  z szyjką: 32 mmØ szyjki  $D_1$ : 9,8 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm
**Opis techniczny**

Ø szyjki $D_1$	9,8 mm
Ø ostrzy $D_c$	10 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,17 mm
Liczba zębów Z	2
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	32 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm

Ø chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	72 mm
długość ostrzy $L_c$	22 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	50 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	22 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5xD 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	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB

