

**Frezy torusowe VHM HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 10/1,0mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206353 10/1,0
GTIN	4045197540294
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

wymiary konstrukcyjne zgodnie z normą warsztatową i spirala 35°.

Specjalna powłoka TiSi.

Klasa wyważenia G2,5.

wskazówka:**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 206348

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	10 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Promień ostrza R_1	1 mm
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Ø szyjki D_1	9,7 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,048 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
długość całkowita L	72 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6

Kąt linii śrubowej	35 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frez torusowy

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	250 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	230 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	200 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się	115 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	80 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M

Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
uniw.	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadają się		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się warunkowo		