



Frezy kuliste VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,6 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 207240 0,6 |
| GTIN | 4045197126931 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis

Wykonanie:

Dokładny szlif spełnia wysokie wymagania pod względem dokładności.

Tolerancje: kontur promienia $\pm 0,005$ mm.

Materiał ostrza

 : VHM

norma: Norma zakładowa

typ: H

Tolerancja Ø nominalnej: f8

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: $0,5 \times D$ przy obcinaniu

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_s : 1,5 mm

długość całkowita $L_{całk.}$: 38 mm

Ø chwytu: 3 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ N/mm^2$: 0,0044 mm

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100\ N/mm^2$: 0,005 mm

Opis techniczny

| | |
|---|-----------|
| posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100\ N/mm^2$ | 0,005 mm |
| Ø ostrzy D_c | 0,6 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 1\ 100\ N/mm^2$ | 0,0044 mm |
| promień naroża | 0,3 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Liczba zębów Z | 2 |
| Ø chwytu | 3 mm |
| długość całkowita $L_{\text{całk.}}$ | 38 mm |
| długość ostrzy L_s | 1,5 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1,25 |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,018 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu | 1,5 mm |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | Norma zakładowa |
| typ | H |
| Tolerancja Ø nominalnej | f8 |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,5×D przy obcinaniu |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,03×D przy frezowaniu kopianym |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | false |
| Strategia skrawania | HPC |
| tolerancje chwytu | h6 |
| pierścień barwny | bez |