



Frezy kuliste VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,7 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	207240 0,7
GTIN	4045197126948
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 : 2 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 obcinaniu w stali $< 1\ 100\ N/mm^2$	0,0044 mm
Liczba zębów Z	2
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100\ N/mm^2$	0,005 mm
promień naroża	0,35 mm

Ø ostrzy D_c	0,7 mm
Ø chwytu	3 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	38 mm
długość ostrzy L_s	2 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,021 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	2 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