

**Garant**
**Frezy kuliste VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 4 mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 207320 4      |
| GTIN             | 4045197127747 |
| Klasa artykułu   | 11X           |

**Opis**
**Wykonanie:**

**Dokładny szlif spełnia wysokie wymagania pod względem dokładności.** Tolerancje: kontur promienia  $\pm 0,005$  mm.

**wskazówka:**

**Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 207246.**

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 8 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 4 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm<sup>2</sup>: 0,032 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu kopiowym w stali < 1 100 N/mm<sup>2</sup>: 0,037 mm

**Opis techniczny**

|  |          |
|--|----------|
| Ø ostrzy $D_c$   | 4 mm     |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali < 1 100 N/mm <sup>2</sup> | 0,037 mm |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm <sup>2</sup>           | 0,032 mm |
| Liczba zębów Z   | 2        |
| Ø chwytu $D_s$   | 4 mm     |
| długość całkowita L  | 100 mm   |
| długość ostrzy $L_c$   | 8 mm     |
| współczynnik korekcyjny $f_z$  | 1,25     |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Kąt linii śrubowej   | 30 stopni                       |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu    | 8 mm                            |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy kopiowaniu   | 0,12 mm                         |
| promień R  | 2 mm                            |
| powłoka  | TiAlN                           |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;                                      | VHM                             |
| norma  | Norma zakładowa                 |
| typ  | H                               |
| Tolerancja $\varnothing$ 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 kopiowym |
| chwyt  | DIN 6535 HA h6                  |
| chłodzenie wewnętrzne  | nie                             |
| Strategia skrawania  | HPC                             |
| tolerancje chwytu  | h6                              |
| pierścień barwny   | bez                             |
| Rodzaj produktu  | Frezy trzpieniowe               |

## Usługi

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