



Frezy kuliste VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 4/6 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	207320 4/6
GTIN	4045197303899
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 : 8 mm

długość całkowita $L_{całk.}$: 120 mm

Ø chwytu: 6 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 1\ 100$ N/mm²: 0,032 mm

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100$ N/mm²: 0,037 mm

Opis techniczny

promień naroża	2 mm
Liczba zębów Z	2
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100$ N/mm ²	0,037 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 1\ 100$ N/mm ²	0,032 mm

Ø ostrzy D_c	4 mm
Ø chwytu	6 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	120 mm
długość ostrzy L_s	8 mm
współczynnik korekcyjny dla v_c	1,25
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,12 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 kopiowym
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	false
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez