



## Główce frezarskie do obróbki zgrubnej / wykańczającej, sfazowanie 45°, HB730, Ø D h10: 10 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	210280 10
GTIN	4045197522269
Klasa artykułu	21M

### Opis

#### wskazówka:

Zalecane wartości orientacyjne dla  $a_{p \text{ maks.}} \leq 0,5 \times D$ .

Materiał ostrza

&nbsp;; VHM

norma: Norma zakładowa

typ: N

profil freza: NF

Liczba ostrzy Z: 4

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

długość główki l: 18 mm

długość ostrzy L<sub>2</sub>: 12,5 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm

### Opis techniczny

długość główki l	18 mm
Ø ostrzy D	10 mm
długość ostrzy L <sub>2</sub>	12,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	7,5 mm
Wielkość uchwytu	10 mm
Seria	TopCut
Gatunek	HB730
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
profil freza	NF
Liczba ostrzy Z	4
Kąt linii śrubowej	45 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_{\text{SUB}}/ \text{SUB}$ przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu mm
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_{\text{SUB}}/ \text{SUB}$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$ mm
Strategia skrawania	HPC
odpowiednie uchwyty	GARANT TopCut

## Akcesoria

Adaptery wtykowe do typ 8X3	219986 8X3
Klucze montażowe typ 8X3	219987 8X3