



## Frezy HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 4 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	191637 4
GTIN	4045197838193
Klasa artykułu	12W

### Opis

#### Wykonanie:

Bardzo mocno przewodzący substrat do obróbki materiałów stalowych i nierdzewnych.

Tolerancja Ø nominalnej: 0 / -0,03

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 1835 B z h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 11 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm<sup>2</sup>: 0,012 mm

### Opis techniczny

Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość ostrzy $L_c$	11 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
chwyt	DIN 1835 B z h6
Ø ostrzy $D_c$	4 mm
Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	55 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	11 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E SPM
norma	DIN 844 B
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe