



Frezy HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	191637 5
GTIN	4045197838902
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 : 13 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm²: 0,012 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 1 100 N/mm ²	0,012 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
długość całkowita L	57 mm
Liczba zębów Z	4
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03

chwyt	DIN 1835 B z h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	13 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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