



Frezy torusowe z VHM Master INOX HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / RS1: 4/1,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206345 4/1,0
GTIN	4045197851956
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527.

Frez HPC z **nową, wysokowydajną powłoką.**

Zapewnia **doskonałą wytrzymałość i optymalne wyniki skrawania** w różnych stalach nierdzewnych.

do zastosowania przy **dużych prędkościach skrawania**, nadaje się także do TOOLOX®.

Zalety:

wyższa odporność na utlenianie i twardość w podwyższonych temperaturach.

Materiał ostrza

 ; VHM

norma: Norma zakładowa

typ: N

Tolerancja Ø nominalnej: h10

Właściwości kąta linii śrubowej: nierówne

Podział ostrzy frezu: nierówny

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L₃: 11 mm

promień ostrza RS₁: 1 mm

wysięg L₄ z szyjką: 16 mm

Ø szyjki D₄: 3,6 mm

długość całkowita L_{całk.}: 57 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_s	11 mm
wysięg L_4 z szyjką	16 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,016 mm
promień ostrza RS_1	1 mm
chwyt	DIN 6535 HA h6
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,013 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	57 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm
Liczba zębów Z	4
Ø szyjki D_4	3,6 mm
Ø chwytu	6 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	40 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	11 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,2 mm
Seria	Master Inox
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	h10
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podział ostrzy frezu	nierówny
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym

chłodzenie wewnętrzne	false
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6