

**Garant****Frezy trzpieniowe VHM HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203023 10
GTIN	4045197857590
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**chwyt **zbliżony do DIN 6535 HB.****wskazówka:****Produkt następcą dla nr 203018.**

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 38 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,5 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,065 mm**Opis techniczny**

Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø ostrzy $D_c$	10 mm
długość całkowita L	100 mm
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø chwytu $D_s$	10 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
długość ostrzy $L_c$	38 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	38 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	23,07 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,04×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe