

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

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 203026 10     |
| GTIN             | 4045197857972 |
| Klasa artykułu   | 11X           |

**Opis****wskazówka:****Produkt następcą dla nr 203025.**

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  $L_c$ : 20 mmwysięg  $L_1$  z szyjką: 60 mmØ szyjki  $D_1$ : 9,2 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm**Opis techniczny**

|   |                |
|---|----------------|
| długość ostrzy $L_c$  | 20 mm          |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,065 mm       |
| Ø chwytu $D_s$  | 10 mm          |
| chwyt   | DIN 6535 HB h6 |
| Liczba zębów Z  | 4              |
| Tolerancja Ø nominalnej   | e8             |
| wysięg $L_1$ z szyjką   | 60 mm          |
| Ø szyjki $D_1$  | 9,2 mm         |

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°  | 0,5 mm                    |
| kierunek dosuwu   | poziome, ukośne i pionowe |
| długość całkowita L   | 100 mm                    |
| Ø ostrzy $D_c$  | 10 mm                     |
| współczynnik korekcyjny $f_z$   | 1,25                      |
| Kąt linii śrubowej  | 38 stopni                 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 5 mm                      |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu                  | 20 mm                     |
| 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              | 0,1×D przy obcinaniu      |
| chłodzenie wewnętrzne   | nie                       |
| Strategia skrawania   | HPC                       |
| tolerancje chwytu   | h6                        |
| pierścień barwny  | niebieskie                |
| Rodzaj produktu   | Frezy trzpieniowe         |