

Garant

Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 9,7 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201308 9,7
GTIN	4045197863362
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Wymiary zbliżone do **DIN 6527**.

Ulepszona powłoka dla uniwersalnych zastosowań w połączeniu w stali i żeliwie.

wskazówka:

Produkt następcą dla nr 201630 i 201522.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HE z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 22 mm

wysięg L_1 z szyjką: 32 mm

Ø szyjki D_1 : 9,5 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
kształt chwytu	HB
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 750 N/mm ²	0,08 mm
długość całkowita L	72 mm

Ø chwytu D_s	10 mm
wysięg L_1 z szyjką	32 mm
Ø ostrzy D_c	9,7 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość ostrzy L_c	22 mm
Ø szyjki D_1	9,5 mm
Liczba zębów Z	2
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
chwyt	DIN 6535 HE z h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9,7 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe