



## Frezy VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 10 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	201310 10
GTIN	4045197863546
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

Wymiary zbliżone do **DIN 6527**.

#### wskazówka:

**Produkt następcą dla nr 201640 i 201405.**

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<sub>c</sub>: 22 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 10 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

### Opis techniczny

długość ostrzy L <sub>c</sub>	22 mm
długość całkowita L	72 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	10 mm
kształt chwytu	HB
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	2

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
chwyt	DIN 6535 HE z h6
Ø chwytu $D_s$	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza &nbsp;	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