



## Wysokowydajne frezy Hi5 MFH micro, Z gwintem, Ø D / liczba ostrzy Z: 10/2 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	221943 10/2
GTIN	4960664806706
Klasa artykułu	250

### Opis

#### Wykonanie:

Dla ekonomicznej obróbki przez wysokie posuwy. Redukcja wibracji przez zmniejszenie siły skrawania.

Zastosowanie frezu: Frezowanie cyrkulacyjne

Zastosowanie frezu: Wcinanie

Zastosowanie frezu: Ramping

Strategia skrawania: HPC

chłodzenie wewnętrzne: tak

Liczba ostrzy Z: 2

Ø D<sub>3</sub>: 6,2 mm

maksymalna głębokość skrawania a<sub>p maks.</sub>: 0,5 mm

Ø D<sub>1</sub> h<sub>6</sub>: 6,5 mm

długość całkowita L<sub>ges.</sub>: 17 mm

długość l: 31,5 mm

### Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	2
Ø D <sub>1</sub> h <sub>6</sub>	6,5 mm
Frez obiegowy Ø D <sub>min.</sub>	16,5 mm
długość l	31,5 mm
Ø D <sub>3</sub>	6,2 mm

maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$	0,5 mm
długość całkowita $L_{\text{ges}}$	17 mm
śruba mocująca płytki obracane	229722 (6IP; 0,6Nm)
Kąt rampingu $\alpha_{\text{maks.}}$	3 stopni
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm
Długość rampingu dla $\alpha_{\text{maks.}}$	9,5 mm
gwint uchwytu M	M6
chłodzenie wewnętrzne	tak
pasująca wymienna płytka skrawająca	LPGT 0102..
Frez obiegowy $\varnothing D_{\text{maks.}}$	18 mm
Seria	Wysokowydajne frezy MFH micro
wykonanie chwytu	Z gwintem
Zastosowanie frezu	Frezowanie cyrkulacyjne
Zastosowanie frezu	Wcinanie
Zastosowanie frezu	Ramping
Strategia skrawania	HPC