



## Głowica frezu zgrubnego Master Steel SlotMachine VHM, HB730, Ø D d11: 10 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	210290 10
GTIN	4045197891433
Klasa artykułu	21M

### Opis

#### wskazówka:

Zalecane wartości orientacyjne dla  $a_{p\text{maks.}} \leq 0,75 \times D$ .

Materiał ostrza

&nbsp;; VHM

norma: Norma zakładowa

typ: N

profil freza: NR

Liczba ostrzy Z: 5

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

długość główki l: 18 mm

długość ostrzy  $L_2$ : 12,5 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,5 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,065 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,09 mm

### Opis techniczny

Ø ostrzy D	10 mm
długość główki l	18 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
długość ostrzy $L_2$	12,5 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	18 mm
Wielkość uchwytu	10 mm
Seria	Master Steel
Seria	TopCut
Gatunek	HB730
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
profil freza	NR
Liczba ostrzy Z	5
Kąt linii śrubowej	42 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_{\text{SUB}} < e < / \text{SUB} >$ przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu mm
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_{\text{SUB}} < e < / \text{SUB} >$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D mm
odpowiednie uchwyty	GARANT TopCut