



Głowica frezu zgrubnego Master Steel SlotMachine VHM, HB730, Ø D d11: 12 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	210290 12
GTIN	4045197891440
Klasa artykułu	21M

Opis

wskazówka:

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

Materiał ostrza

 ; VHM

norma: Norma zakładowa

typ: N

profil freza: NR

Liczba ostrzy Z: 5

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

długość główki l: 22 mm

długość ostrzy L_2 : 15 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,6 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,065 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²: 0,09 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,6 mm
długość ostrzy L_2	15 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,065 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
długość główki l	22 mm

Ø ostrzy D	12 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 mm
Wielkość uchwytu	12 mm
Seria	Master Steel
Seria	TopCut
Gatunek	HB730
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Materiał ostrza 	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	$0,3 \times D$ przy obcinaniu mm
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_{\text{SUB}} < e < / \text{SUB} >$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$ mm
odpowiednie uchwyty	GARANT TopCut