

Garant**Frezy VHM HPC, DLC, Ø f8 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202552 10
GTIN	4045197948274
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Stabilne frezy do obróbki zgrubnej **bez** bocznych łamaczy wióra.

Z grubym rdzeniem, **specjalnymi nieckami rowków wiórowych** i **dużymi, wypolerowanymi rowkami wiórowymi**.

Zastosowanie:

Do frezowania zgrubnego tam, gdzie istnieją wysokie wymagania dotyczące powierzchni obrabianych elementów.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 30 mm

wysięg L_1 z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D_1 : 9,2 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	10 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
chwyt	DIN 6535 HA z h6
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,11 mm

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs}$ przy obcinaniu	30 mm
kształt chwytu	HA
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
długość całkowita L	80 mm
\varnothing szyjki D_1	9,2 mm
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L_c	30 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,09 mm
wysięg L_1 z szyjką	38 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
współczynnik korekcyjny f_z	3
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB