

Garant**Frezy VHM HPC, DLC, Ø f8 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202552 5
GTIN	4045197948243
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 : 17 mm

wysięg L_1 z szyjką: 24 mm

Ø szyjki D_1 : 4,7 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	6 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
kształt chwytu	HA
długość całkowita L	62 mm

Kąt linii śrubowej	45 stopni
współczynnik korekcyjny f_z	3
długość ostrzy L_c	17 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,08 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	17 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Ø szyjki D_1	4,7 mm
wysięg L_1 z szyjką	24 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,06 mm
Liczba zębów Z	4
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 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×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB