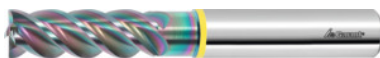


Garant**Frezy VHM HPC, DLC, Ø f8 DC: 20 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202552 20
GTIN	4045197948700
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 : 60 mm

wysięg L_1 z szyjką: 74 mm

Ø szyjki D_1 : 19 mm

długość całkowita L: 126 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	60 mm
Ø ostrzy D_c	20 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
Ø szyjki D_1	19 mm

kształt chwytu	HA
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,16 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	60 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	45 stopni
długość całkowita L	126 mm
współczynnik korekcyjny f_z	3
\varnothing chwytu D_s	20 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
wysięg L_1 z szyjką	74 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,18 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

Zaszlifowanie chwytu uchwyty termokurczliwego dla
zabezpieczenia \emptyset chwytu narzędzia 20 mm

SZ2025 20

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB