



Frezy trzpieniowe VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202239 10
GTIN	4045197964892
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Z **zaszlifowaniem mimośrodowym** i **drobnymi wypolerowanymi** rowkami wiórowymi w celu **dobrego odprowadzania wiórów** powstających przy obróbce stopów aluminiowych dających długi wiór.

Zastosowanie:

Do obróbki zgrubnej i wykańczającej.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 20 mm

wysięg L_1 z szyjką: 42 mm

Ø szyjki D_1 : 9,5 mm

długość całkowita L: 85 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	3
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość ostrzy L_c	20 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,04 mm

wysięg L_1 z szyjką	42 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,05 mm
długość całkowita L	85 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
\varnothing szyjki D_1	9,5 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	20 mm
Liczba zębów Z	3
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	W
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB

