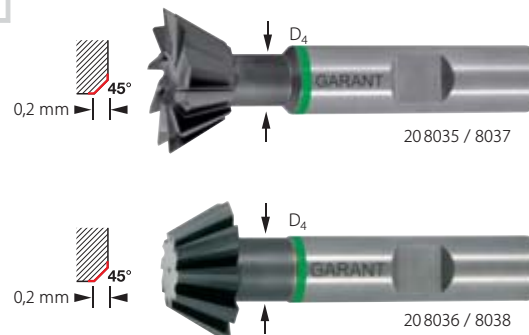
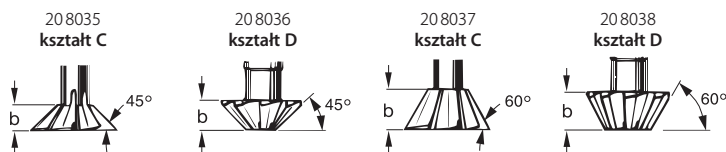


Wykonanie: Tolerancja kąta $\pm 8^\circ$.

20 8035/8037 – $\varnothing 28 - 38$; $Z = 9$.

Wskazówka: Do frezowania prowadnic przy produkcji narzędzi i maszyn.
Aż do uzyskania pełnego zazębienia pracować z $f_z = 50\%$.



$v_c = \text{m/min}$	Al termoplast.	Al odlew	Al-Si >10% Si	<500 N	<750 N	<900 N	<1100 N	<1400 N	<55 HRC	<60 HRC	<67 HRC	INOX <900 N	INOX >900 N	Ti >850 N	żeliwo	Cu-Zn	Grafit GFK CFK	uniw.	maks.	min.	Air
Kod ISO:	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N				
20 8035–8038 –				105	90	90	80	60										●	●		

Wielk. = toler. \varnothing js16 D_c	20 8035 kształt C 45°	20 8036 kształt D 45°	20 8037 kształt C 60°	20 8038 kształt D 60°	wymiar		D ₄				L _{całk.}	liczba zębów Z	h ₆	f _z
mm	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm
16	XXX	XXX	XXX	XXX	4	6,3	6,7	8	6	8,2	60	6	10	0,042
20	XXX	XXX	XXX	XXX	5	8	7	10	7,8	10,5	63	8	12	0,042
22	XXX	XXX	XXX	XXX	6	9	8	10,2	10	10,2	67	8	12	0,043
25	XXX	XXX	XXX	XXX	6,3	10	8	11	9	11,5	67	8	12	0,045
28	XXX	XXX	XXX	XXX	7,5	11	8,5	14	13	14	80	10	16	0,045
32	XXX	XXX	XXX	XXX	8	12,5	13	15	15	15	71	10	16	0,045
38	XXX	XXX	XXX	XXX	10	16	15	15	15	15	80	10	16	0,045