



Frezy VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202241 16
GTIN	4045197767073
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: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 32 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór: 0,065 mm

posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór: 0,09 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,09 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
długość całkowita L	92 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy

długość ostrzy L_c	32 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,065 mm
Liczba zębów Z	3
\varnothing ostrzy D_c	16 mm
\varnothing chwytu D_s	16 mm
współczynnik korekcyjny f_z	3
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	32 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 pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 16 mm	SZ2025 16
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB

