



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



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202242 16
GTIN	4045197767165
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 : 48 mm

długość całkowita L: 110 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

długość całkowita L	110 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,065 mm
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,09 mm

Ø chwytu D_s	16 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø ostrzy D_c	16 mm
długość ostrzy L_c	48 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny f_z	3
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	48 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 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 Ø chwytu narzędzia 16 mm	SZ2025 16
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB