



Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202995 16
GTIN	4045197494085
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Specjalna powłoka z TiSi.

wskazówka:

DOSTĘPNA JEST NOWA GENERACJA!

Zalecany jest nowy wyrób nr 203013, 203015, 203021, 203027.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 22 mm

długość całkowita L: 82 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm²: 0,05 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	16 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	82 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 16 mm	SZ2025 16