

**Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 20 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202995 20
GTIN	4045197494108
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  $L_c$ : 26 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 20 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm**Opis techniczny**

Ø ostrzy $D_c$	20 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Liczba zębów Z	4

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø chwytu $D_s$	20 mm
długość całkowita L	92 mm
długość ostrzy $L_c$	26 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 $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	26 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza &nbsp;	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 20 mm	SZ2025 20