



## Frezy zgrubne z VHM krótkie HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	205486 16
GTIN	4045197555311
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

Wymiary konstrukcyjne podobne do DIN 6527.

Do wysokich szybkości posuwu, bardzo wysoka wydajność skrawania.

linia śrubowa 20°.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 20 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

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°: 0,7 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø ostrzy $D_c$	16 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,7 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu $D_s$	16 mm

długość całkowita L	82 mm
długość ostrzy $L_c$	22 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	d11
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	20 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	HR
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 pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
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

