



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



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	203014 16
GTIN	4045197551030
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: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 36 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 42 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 15,5 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 16 mm

### Opis techniczny

Ø ostrzy $D_c$	16 mm
Liczba zębów Z	4
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm <sup>2</sup>	0,05 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	42 mm

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ø szyjki $D_1$	15,5 mm
Ø chwytu $D_s$	16 mm
długość całkowita L	92 mm
długość ostrzy $L_c$	36 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
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	36 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
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