

**Frezy trzpieniowe VHM z chłodzeniem wewn. HPC, TiSi, Ø f8 DC: 20 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203017 20
GTIN	4045197591579
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:****Specjalna powłoka z TiSi.**

Z **wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa** polepszającym odprowadzanie wiórów.

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 : 41 mm

wysięg L_1 z szyjką: 52 mm

Ø szyjki D_1 : 19,5 mm

długość całkowita L: 104 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø ostrzy D_c	20 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø szyjki D_1	19,5 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,07 mm
Liczba zębów Z	4
wysięg L_1 z szyjką	52 mm
Ø chwytu D_s	20 mm
długość całkowita L	104 mm
długość ostrzy L_c	41 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 $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	41 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
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	tak
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