



Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16M mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	205492 16M
GTIN	4045197546135
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Wymiary konstrukcyjne podobne do DIN 6527.

Do wysokich szybkości posuwu, bardzo wysoka wydajność skrawania. bez dynamicznego skoku linii śrubowej.

Frezy **o wielkości 16M MID: wymiary wg normy zakładowej.**

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 48 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,5 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,08 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
Liczba zębów Z	4
Ø ostrzy D_c	16 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,1 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm

Ø chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	110 mm
długość ostrzy L_c	48 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	d11
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	24 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	48 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	HR
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
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 Ø chwytu narzędzia 16 mm	SZ2025 16

