



## Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	205492 4
GTIN	4045197543950
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: 3

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,02 mm

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Ø ostrzy $D_c$	4 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Liczba zębów Z	3
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm

Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy $L_c$	8 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	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	8 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	0,5×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