



Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 205492 5 |
| GTIN | 4045197543967 |
| 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 : 13 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/mm²: 0,02 mm

Opis techniczny

| | |
|--|----------|
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ² | 0,023 mm |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45° | 0,3 mm |
| Ø ostrzy D_c | 5 mm |
| Liczba zębów Z | 3 |

| | |
|---|---|
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| długość całkowita L | 57 mm |
| długość ostrzy L_c | 13 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 | 7,5 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu | 13 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 |