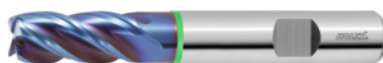




Frezy zgrubne VHM HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203044 16
GTIN	4045197679413
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do 1,5xD spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 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
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
wysięg L_1 z szyjką	42 mm
Ø szyjki D_1	15,5 mm

Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing 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 \varnothing nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	36 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiXSi
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	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
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