



Frezy zgrubne VHM MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	205715 16
GTIN	4045197551320
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Wymiary zbliżone do DIN 6527. **Zoptymalizowane, specjalne ostrza dzielące wiór do obróbki zgrubnej.** Bardzo **duża wydajność skrawania.**

Zastosowanie:

Zwłaszcza do **MTC (Multi Task Cutting)**, przewidziane do zastosowania w centrach tokarskich i frezarskich nowej generacji.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 32 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,35 mm

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

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
Liczba zębów Z	5
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,35 mm
Ø ostrzy D_c	16 mm

Ø chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	92 mm
długość ostrzy L_c	32 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	d11
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	32 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	24 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	MTC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
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

