

Garant

Frezy torusowe VHM, bez powłoki, Ø h6 DC / R1: 16/2,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206192 16/2,0
GTIN	4045197591876
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Zzaszlifowaniem mimośrodowymi dodatkowym **polerowaniem** komór wiórów, **co zapewnia bardzo dobre odprowadzanie wiórów** w stopach aluminium dających długi wiór.

Tolerancje:

· **promień naroża**

RS₁ = 0,5 tolerancja ±0,02.

RS₁ > 0,5 – 1,5 tolerancja ±0,03.

RS₁ > 1,5 tolerancja ±0,05.

Wymiary wg normy zakładowej.

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Dokładność wyważenia z chwyttem: G 2,5 z HA

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c: 25 mm

Promień ostrza R₁: 2 mm

wysięg L₁ z szyjką: 100 mm

Ø szyjki D₁: 15 mm

długość całkowita L: 150 mm

Opis techniczny

wysięg L ₁ z szyjką	100 mm
Liczba zębów Z	3
Promień ostrza R ₁	2 mm

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w aluminium dającym krótki wiór	0,1 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,09 mm
Ø szyjki D_1	15 mm
Ø ostrzy D_c	16 mm
Ø chwytu D_s	16 mm
długość ostrzy L_c	25 mm
długość całkowita L	150 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
chwyt	DIN 6535 HA h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,48 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	25 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Tolerancja Ø nominalnej	h6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	żółty
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
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB