



## Frezy trzpieniowe VHM, TiAlN, Ø DC: 20 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	201650 20
GTIN	4045197113641
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

**Zaszlifowanie mimośrodowe zwiększa stabilność ostrzy.**

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: h10

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 38 mm

długość całkowita L: 104 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 20 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Ø ostrzy $D_c$	20 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Liczba zębów Z	2
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø chwytu $D_s$	20 mm

długość całkowita L	104 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	38 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	h10
współczynnik korekcyjny f <sub>z</sub>	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p maks.</sub> przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p maks.</sub> przy obcinaniu	38 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST	209900 FRST
Zaszlifowanie chwytu uchwyty termokurczliwego dla zabezpieczenia Ø chwytu narzędzia 20 mm	SZ2025 20
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB

