

Garant**Frezy torusowe VHM HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 16/4,0 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206351 16/4,0 |
| GTIN | 4045197542397 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis**Wykonanie:**

wymiary konstrukcyjne zgodnie z DIN 6527 i spirala 38°.

Tolerancja: promień ostrzy $RS_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

wskazówka:**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 206345

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 32 mm

Promień ostrza R_1 : 4 mm

wysięg L_1 z szyjką: 44 mm

Ø szyjki D_1 : 15 mm

długość całkowita L: 92 mm

Opis techniczny

| | |
|---|---------|
| wysięg L_1 z szyjką | 44 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Promień ostrza R_1 | 4 mm |
| Ø ostrzy D_c | 16 mm |
| Liczba zębów Z | 4 |

| | |
|--|---------------------------------|
| Ø szyjki D_1 | 15 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Ø chwytu D_s | 16 mm |
| długość ostrzy L_c | 32 mm |
| długość całkowita L | 92 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA h6 |
| współczynnik korekcyjny f_z | 2 |
| Kąt linii śrubowej | 38 stopni |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu | 32 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,8 mm |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | DIN 6527 |
| typ | N |
| Tolerancja Ø nominalnej | e8 |
| Właściwości kąta linii śrubowej | nierówna |
| Podziałka ostrzy | nierówne |
| 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 |
| Strategia skrawania | HPC |
| tolerancje chwytu | h6 |
| pierścień barwny | niebieskie |
| Rodzaj produktu | Frezy trzpieniowe |

Usługi

| | |
|---|-------------|
| Zmniejszenie średnicy szyjki Typ FRST | 209900 FRST |
| Zaszlifowanie chwytu uchwyty termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 16 mm | SZ2025 16 |
| Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB | 129100 HB |