



Frezy miniaturowe VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201920 16
GTIN	4045197114990
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Podwójnie zaszlifowany, boczny kąt przyłożenia.

Powierzchnia zabierakowazbliżona do DIN 6535 HB.

wskazówka:

Oszczędność kosztów ostrzenia:

zamiast ostrzyć należy zużyty frez zastąpić nowym.

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$

Tolerancja \varnothing nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 18 mm

długość całkowita L: 65 mm

\varnothing chwytu D_s : 16 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,06 mm

Opis techniczny

kształt chwytu	HB
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Liczba zębów Z	3

Ø ostrzy D_c	16 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,06 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	65 mm
długość ostrzy L_c	18 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny dla v_c	1,25
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	18 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
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 materiale pełnym 1xD
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

SZ2025 16

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 16 mm
