

Garant
Frezy trzpieniowe VHM, diament, Ø h10 DC: 16 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	209711 16
GTIN	4045197512222
Klasa artykułu	11Y

Opis
Wykonanie:

Najnowsza generacja **powłoki z diamentu krystalicznego sp³** zapewnia niezawodny proces obróbki **kompozytów włóknistych, tworzyw sztucznych z włóknami węglowymi, szklanymi oraz grafitem**. Z podwójnym, zaszlifowanym, bocznym kątem przyłożenia.

Geometria ostrzy zapewnia dynamiczną obróbkę.

Bardzo precyzyjne i stabilne wykonanie dzięki linii śrubowej o kącie 15°.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: h10

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 15 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c: 32 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu D_s: 16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w GFK CFK: 0,07 mm

Opis techniczny

posuw f _z przy frezowaniu rowków w GFK CFK	0,07 mm
Liczba zębów Z	2
posuw f _z przy frezowaniu rowków w graficie	0,07 mm
Ø ostrzy D _c	16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	92 mm
długość ostrzy L_c	32 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	h10
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	15 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	32 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	diament
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	czarny
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia Ø chwytu narzędzia 16 mm	SZ2025 16
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB