

**Garant****Frezy trzpieniowe VHM HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203023 16
GTIN	4045197857811
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**chwyt **zbliżony do DIN 6535 HB.****wskazówka:****Produkt następcą dla nr 203018.**

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 57 mm

długość całkowita L: 125 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,5 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm**Opis techniczny**

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy $D_c$	16 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
długość ostrzy $L_c$	57 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu $D_s$	16 mm

długość całkowita L	125 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Liczba zębów Z	4
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	57 mm
maksymalny kąt łuku skrawania	23,07 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,04 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

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

SZ2025 16

