

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202264 16
GTIN	4045197864574
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**.**Oszczędnosc kosztów ostrzenia:**

zamiast ostrzyć należy zużyty frez zastąpić nowym.

Ulepszona powłoka dla uniwersalnych zastosowań w połączeniu w stali i żeliwie.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwył: HB z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 18 mm

długość całkowita L: 65 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,4 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
długość całkowita L	65 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
długość ostrzy L_c	18 mm

kształt chwytu	HB
Ø chwytu D_s	16 mm
chwyt	HB z h6
Liczba zębów Z	3
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø ostrzy D_c	16 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	18 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia Ø chwytu narzędzia 16 mm

SZ2025 16

