



## Frezy miniaturowe HSS-Co8, bez powłoki, Ø e8 DC: 2,8 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	191360 2,8
GTIN	4045197102003
Klasa artykułu	12W

### Opis

#### Wykonanie:

Ostrza czołowe przystosowane do wcinania.

**Zaszlifowane mimośrodowo.** Chwył zblizony do DIN 1835 B z tolerancją chwył h6.

Uniwersalna geometria ostrzy. Mocowane w uchwytach zaciskowych i uchwytach z tulejką zaciskową jako frezy do rowków wpustowych i frezy trzpieniowe. **Wysoka wydajność skrawania**, bardzo korzystna cena. Do frezowania rowków wpustowych.

#### wskazówka:

Oszczędność kosztów ostrzenia: korzystniej jest całkowicie zużyć frez miniaturowy i zastąpić go nowym, niż go ostrzyć.

Materiał ostrza

&nbsp;: HSS Co 8

norma: Norma zakładowa

typ: N

chłodzenie wewnętrzne: false

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_s$ : 5 mm

długość całkowita  $L_{\text{całk.}}$ : 36 mm

Ø chwył: 6 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali  $< 750 \text{ N/mm}^2$ : 0,003 mm

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
---	----------

Liczba zębów Z	3
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	2,8 mm
Ø chwytu	6 mm
długość całkowita L <sub>całk.</sub>	36 mm
długość ostrzy L <sub>s</sub>	5 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny f <sub>z</sub>	1,25
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p.maks.</sub> przy wykonywaniu pełnych rowków	1,4 mm
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p.maks.</sub> przy obcinaniu	5 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza &nbsp;	HSS Co 8
norma	Norma zakładowa
typ	N
chłodzenie wewnętrzne	false
tolerancje chwytu	h6
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
pierścień barwny	bez