



## Frezy miniaturowe HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 10 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	191380 10
GTIN	4045197102416
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.

spełniają bardzo wysokie wymagania w zakresie wydajności.

#### wskazówka:

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

Materiał ostrza

&nbsp; HSS-PM

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  $L_s$ : 13 mm

długość całkowita  $L_{całk.}$ : 50 mm

Ø chwył: 10 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali  $< 750 \text{ N/mm}^2$ : 0,016 mm

### Opis techniczny

Ø ostrzy $D_c$	10 mm
----------------	-------

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,016 mm
Liczba zębów Z	3
Ø chwytu	10 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	50 mm
długość ostrzy $L_s$	13 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.\text{maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	HSS-PM
norma	Norma zakładowa
typ	N
chłodzenie wewnętrzne	false
tolerancje chwytu	h6
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
pierścień barwny	bez