



## Frezy miniaturowe HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 2,8 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	191380 2,8
GTIN	4045197102232
Klasa artykułu	12W

### Opis

#### Wykonanie:

Ostrza czołowe przystosowane do wcinania.

**Zaszlifowane mimośrodowo.** Chwył zbliżony 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.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: HB z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 5 mm

długość całkowita L: 36 mm

Ø chwył  $D_s$ : 6 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,003 mm

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Ø ostrzy $D_c$	2,8 mm

Liczba zębów Z	3
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	36 mm
długość ostrzy $L_c$	5 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	HB z h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	5 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	HSS PM
norma	Norma zakładowa
typ	N
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe