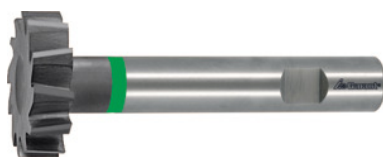


**Garant**
**Frezy VHM do rowków, TiAlN, Ø DC × LC h11 × e8: 10,5X2 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	208025 10,5X2
GTIN	4045197198822
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

Do skrawania obwodowego, z uzębieniem naprzemienskośnym. Zaszlifowane powierzchnie boczne zapobiegają zakleszczaniu się frezu w materiale.

**wskazówka:**

Do frezowania rowków pod wpusty czółenkowe wg DIN 6888 lub do frezowania drobnych rowków.

Rowek pełny:  $f_z$  dla  $a_p = 0,25 \times D$ .

typ: N

Liczba zębów Z: 6

Liczba zębów Z: 6

do rowków pod wpusty czółenkowe DIN 6888: 2,0×3,7 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 4 mm

długość całkowita L: 50 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,035 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Ø ostrzy $D_c$	10,5 mm
do rowków pod wpusty czółenkowe DIN 6888	2,0×3,7 mm
Liczba zębów Z	6

Ø szyjki $D_1$	4 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	50 mm
typ	N
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2,1 mm
Długość skrawania $L_c$	2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 850 D/F
profil freza	Uzębienie naprzemienskośne
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziomy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chwyt	DIN 6535 HB h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h6
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe