



## Frezy trzpieniowe VHM, TiAlN, Ø DC: 3 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	201650 3
GTIN	4045197113566
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

**Zaszlifowanie mimośrodowe zwiększa stabilność ostrzy.**

Wymiary zbliżone do DIN 6527.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: h10

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,01 mm

### Opis techniczny

Ø ostrzy $D_c$	3 mm
Liczba zębów Z	2
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm

długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy $L_c$	8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h10
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	8 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
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
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

## Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB
--	-----------