



## Frezy miniaturowe VHM, TiAlN, Ø h10 DC: 1,2 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	201842 1,2
GTIN	4045197543431
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

Płaszczyna zabierakowa **zbliżona do DIN 6535 HB**.

<B>korzystna cena w stosunku do jakości produkcji.</B>

#### wskazówka:

#### Oszczędność kosztów ostrzenia:

zamiast ostrzyć należy zużyty frez zastąpić nowym.

szerokość styku z obrabianym przedmiotem  $a_e$  przy frezowaniu: Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym  $1 \times D$

Tolerancja  $\varnothing$  nominalnej: h10

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 2 mm

długość całkowita L: 38 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 3 mm

kształt chwytu: HA

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,005 mm

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Liczba zębów Z	3
kształt chwytu	HA

Ø ostrzy $D_c$	1,2 mm
Ø chwytu $D_s$	3 mm
długość całkowita L	38 mm
długość ostrzy $L_c$	2 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny dla $v_c$	1,25
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	h10
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	2 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
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
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe