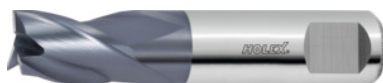


**Frezy miniaturowe VHM, TiAlN, Ø h10 DC: 14 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201842 14
GTIN	4045197543653
Klasa artykułu	12X

**Opis****Wykonanie:**

Płaszczyzna 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 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 15 mm

długość całkowita L: 58 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 14 mm

kształt chwytu: HB

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,06 mm

**Opis techniczny**

kształt chwytu	HB
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Liczba zębów Z	3

Ø ostrzy $D_c$	14 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø chwytu $D_s$	14 mm
długość całkowita L	58 mm
długość ostrzy $L_c$	15 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny dla $v_c$	1,25
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	h10
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	14 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	15 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5×D 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