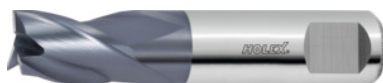




## Frezy miniaturowe VHM, TiAlN, Ø h10 DC: 2,5 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	201842 2,5
GTIN	4045197543479
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  $L_c$ : 4 mm

długość całkowita L: 35 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

kształt chwytu: HB

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,01 mm

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
kształt chwytu	HB
Liczba zębów Z	3

Ø ostrzy $D_c$	2,5 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	35 mm
długość ostrzy $L_c$	4 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	1,25 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	4 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