



## Frezy miniaturowe VHM, TiAlN, Ø h10 DC: 0,5 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	201842 0,5
GTIN	4045197543196
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 Ø 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  $L_c$ : 1,5 mm

długość całkowita L: 38 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 3 mm

kształt chwytu: HA

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,003 mm

### Opis techniczny

Ø ostrzy $D_c$	0,5 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
kształt chwytu	HA

Liczba zębów Z	3
Ø chwytu $D_s$	3 mm
długość całkowita L	38 mm
długość ostrzy $L_c$	1,5 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 obcinaniu	1,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,25 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