



Frezy miniaturowe VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 1 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201920 1
GTIN	4045197114754
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Podwójnie zaszlifowany, boczny kąt przyłożenia.

Powierzchnia zabierakowazbliżona do DIN 6535 HB.

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: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 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

Ø chwytu D_s : 3 mm

kształt chwytu: HA

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,02 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	1 mm
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
kształt chwytu	HA

Liczba zębów Z	3
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,02 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	e8
współczynnik korekcyjny f _z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p maks.} przy obcinaniu	2 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	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