



Frezy miniaturowe VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 8 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201920 8
GTIN	4045197114921
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 \varnothing nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 13 mm

długość całkowita L: 55 mm

\varnothing chwytu D_s : 8 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,05 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm

kształt chwytu	HB
Ø ostrzy D_c	8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,05 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
długość całkowita L	55 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny dla v_c	1,25
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	13 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	8 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	0,5xD 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

