



## Frezy miniaturowe VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 9,7 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	201920 9,7
GTIN	4045197114952
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  $L_c$ : 16 mm

długość całkowita L: 55 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 10 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy  $45^\circ$ : 0,05 mm

### Opis techniczny

$\varnothing$ ostrzy $D_c$	9,7 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,05 mm

Liczba zębów Z	3
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
kształt chwytu	HB
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	55 mm
długość ostrzy $L_c$	16 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny dla $v_c$	1,25
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9,7 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	16 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
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

