



Frezy miniaturowe VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 12 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201920 12
GTIN	4045197114976
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: 60 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45° : 0,05 mm

Opis techniczny

kształt chwytu	HB
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Liczba zębów Z	3

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,05 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	60 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 Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	16 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

Usługi

SZ2025 12

Zaszlifowanie chwytu uchwyty termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 12 mm