

**Garant**
**Frezy trzpieniowe VHM, TiAlN, Ø DC: 1,2 mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 201630 1,2    |
| GTIN             | 4045197264114 |
| Klasa artykułu   | 11X           |

**Opis**
**Wykonanie:**

<B>Zaszlifowanie mimośrodowe zwiększające stabilność <BR/>krawędzi ostrzy.</B><BR/>

>Ostrza czołowe przystosowane do wcinania.

wielk. 0,25 do 2,5 – podwójnie zaszlifowany boczny kąt przyłożenia.

Tolerancja: wielkość Ø nom. **D<sub>c</sub> = e8**.

**Zastosowanie:**

<B>Wielkości podwymiarowe należy stosować zwłaszcza <BR/>do frezowania rowków pasowanych.</B>

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a<sub>e</sub> przy frezowaniu: Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L<sub>c</sub>: 4 mm

długość całkowita L: 50 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 3 mm

kształt chwytu: HA

posuw f<sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,005 mm

**Opis techniczny**

|   |          |
|---|----------|
| posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,006 mm |
| Ø ostrzy D <sub>c</sub>   | 1,2 mm   |

|  |  |
|--|--|
| Liczba zębów Z   | 2  |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$                    | 0,005 mm   |
| kształt chwytu   | HA   |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$   | 3 mm   |
| długość całkowita L  | 50 mm  |
| długość ostrzy $L_c$   | 4 mm   |
| kierunek dosuwu  | poziome, ukośne i pionowe                                  |
| współczynnik korekcyjny dla $v_c$  | 1,25   |
| chwyt  | DIN 6535 HA z h6   |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej  | e8   |
| współczynnik korekcyjny $f_z$  | 1,25   |
| Kąt linii śrubowej   | 30 stopni  |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu                  | 4 mm   |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,6 mm   |
| powłoka  | TiAlN  |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;  | VHM  |
| norma  | DIN 6527   |
| typ  | N  |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu                       | $0,5 \times D$ przy obcinaniu                              |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu                       | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$ |
| tolerancje chwytu  | h6   |
| pierścień barwny   | bez  |
| Rodzaj produktu  | Frezy trzpieniowe  |