

Garant**Frezy trzpieniowe VHM, TiAlN, Ø DC: 0,6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201630 0,6
GTIN	4045197264053
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Zaszlifowanie mimośrodowe zwiększające stabilność
krawędzi ostrzy.

>Ostrza czołowe przystosowane do wcinania.

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

Tolerancja: wielkość Ø nom. **D_c = e8**.

Zastosowanie:

Wielkości podwymiarowe należy stosować zwłaszcza
do frezowania rowków pasowanych.

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e 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_c: 1,5 mm

długość całkowita L: 38 mm

Ø chwytu D_s: 3 mm

kształt chwytu: HA

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,003 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	2
kształt chwytu	HA

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
\varnothing ostrzy D_c	0,6 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
\varnothing chwytu D_s	3 mm
długość całkowita L	38 mm
długość ostrzy L_c	1,5 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	1,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
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