



Frezy trzpieniowe VHM, TiAlN, Ø DC: 2 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201630 2
GTIN	4045197264169
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.

Materiał ostrza

 : VHM

norma: DIN 6527

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

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_s: 5 mm

długość całkowita L_{całk.}: 50 mm

Ø chwytu: 3 mm

kształt chwytu: HA

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,01 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	2 mm
kształt chwytu	HA
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Liczba zębów Z	2
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Ø chwytu	3 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	50 mm
długość ostrzy L_s	5 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny dla v_c	1,25
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
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

