

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 0,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202264 0,5
GTIN	4045197861849
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**.**Oszczędność kosztów ostrzenia:**

zamiast ostrzyć należy zużyty frez zastąpić nowym.

Ulepszona powłoka dla uniwersalnych zastosowań w połączeniu w stali i żeliwie.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwył: Kołek walcowy h6

Liczba zębów Z: 3

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 $< 750 \text{ N/mm}^2$: 0,003 mm**Opis techniczny**

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość ostrzy L_c	1,5 mm
kształt chwytu	HA
długość całkowita L	38 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
\varnothing ostrzy D_c	0,5 mm
Liczba zębów Z	3
\varnothing chwytu D_s	3 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
chwyt	Kołek walcowy h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	1,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,25 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	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
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe