

**Garant**
**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 1,5 mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 201302 1,5    |
| GTIN             | 4045197862280 |
| Klasa artykułu   | 11X           |

**Opis**
**Wykonanie:**

Wymiary konstrukcyjne zbliżone do **DIN 6527**.

Zmodyfikowana powłoka do uniwersalnego zastosowania w stali i żeliwie.

chłodzenie wewnętrzne: nie

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  $L_c$ : 3 mm

długość całkowita L: 38 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 3 mm

kształt chwytu: HA

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

**Opis techniczny**

|  |                           |
|--|---------------------------|
| kierunek dosuwu  | poziome, ukośne i pionowe |
| Liczba zębów Z   | 2                         |
| Ø ostrzy $D_c$   | 1,5 mm                    |
| Tolerancja Ø nominalnej                                    | e8                        |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°                       | 0,1 mm                    |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,006 mm                  |

|  |   |
|--|---|
| długość ostrzy $L_c$   | 3 mm  |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$   | 3 mm  |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$                    | 0,005 mm  |
| chwyt  | DIN 6535 HA z h6                                  |
| kształt chwytu   | HA  |
| długość całkowita L  | 38 mm   |
| współczynnik korekcyjny $f_z$  | 1,25  |
| Kąt linii śrubowej   | 30 stopni   |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu                  | 3 mm  |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,75 mm   |
| Kąt sfazowania naroży  | 45 stopni   |
| powłoka  | AlCrN   |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;  | VHM   |
| norma  | DIN 6527  |
| typ  | N   |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu                       | 0,3×D przy obcinaniu                              |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu                       | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D |
| chłodzenie wewnętrzne  | nie   |
| pierścień barwny   | bez   |
| Rodzaj produktu  | Frezy trzpieniowe                                 |