

**Garant**
**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 10 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201302 10
GTIN	4045197862464
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 HE z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 14 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
długość całkowita L	66 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy $D_c$	10 mm

kształt chwytu	HB
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
długość ostrzy $L_c$	14 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
Liczba zębów Z	2
chwyt	DIN 6535 HE z h6
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	14 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza &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