

**Garant****Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 18 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201302 18
GTIN	4045197862549
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  $L_c$ : 24 mm

długość całkowita L: 84 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 18 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,4 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	2
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
kształt chwytu	HB
długość całkowita L	84 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

Ø chwytu $D_s$	18 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,4 mm
długość ostrzy $L_c$	24 mm
Ø ostrzy $D_c$	18 mm
chwyt	DIN 6535 HE z h6
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	24 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	18 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	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe