

Garant

Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 3 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201308 3
GTIN	4045197863232
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Wymiary zbliżone do **DIN 6527**.

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

wskazówka:

Produkt następcą dla nr 201630 i 201522.

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 : 8 mm

wysięg L_1 z szyjką: 15 mm

Ø szyjki D_1 : 2,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
kształt chwytu	HB
Ø szyjki D_1	2,8 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
długość ostrzy L_c	8 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
\varnothing ostrzy D_c	3 mm
wysięg L_1 z szyjką	15 mm
Liczba zębów Z	2
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,13 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	57 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HE z h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	8 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	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 pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe