

Garant
Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 6,75 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	201308 6,75
GTIN	4045197863300
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Wymiary zbliżone do **DIN 6527**.

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

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 : 16 mm

wysięg L_1 z szyjką: 27 mm

Ø szyjki D_1 : 6,55 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

długość ostrzy L_c	16 mm
kształt chwytu	HB
Ø chwytu D_s	8 mm
wysięg L_1 z szyjką	27 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm

długość całkowita L	63 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	2
chwyt	DIN 6535 HE z h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
\varnothing szyjki D_1	6,55 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
\varnothing ostrzy D_c	6,75 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6,75 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	16 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