

Garant**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201308 12
GTIN	4045197863409
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 : 26 mm

wysięg L_1 z szyjką: 38 mm

Ø szyjki D_1 : 11,8 mm

długość całkowita L: 83 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	2
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø chwytu D_s	12 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
długość całkowita L	83 mm

Ø szyjki D_1	11,8 mm
długość ostrzy L_c	26 mm
wysięg L_1 z szyjką	38 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
kształt chwytu	HB
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
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 wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	26 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	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia Ø chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12

