

Garant**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 15,7 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201308 15,7
GTIN	4045197863430
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 : 32 mm

wysięg L_1 z szyjką: 44 mm

Ø szyjki D_1 : 15,4 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	16 mm
wysięg L_1 z szyjką	44 mm
Liczba zębów Z	2
długość całkowita L	92 mm
chwyt	DIN 6535 HE z h6

Ø ostrzy D_c	15,7 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
kształt chwytu	HB
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
długość ostrzy L_c	32 mm
Ø szyjki D_1	15,4 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	15,7 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	32 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×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe