

**Garant****Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202260 1
GTIN	4045197863621
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**

Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**.

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

**Oszczędność kosztów ostrzenia:**

zamiast ostrzyć, zużyty frez należy zastąpić nowym.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwył: Kołek walcowy h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 2 mm

długość całkowita L: 38 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 3 mm

kształt chwytu: HA

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość ostrzy $L_c$	2 mm
długość całkowita L	38 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Liczba zębów Z	3
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	1 mm
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
chwyt	Kołek walcowy h6
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø chwytu D <sub>s</sub>	3 mm
kształt chwytu	HA
współczynnik korekcyjny f <sub>z</sub>	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p.maks.</sub> przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p.maks.</sub> przy obcinaniu	2 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe