

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 1,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202260 1,5
GTIN	4045197863669
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: 3 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

Tolerancja Ø nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość ostrzy L _c	3 mm
Ø chwytu D _s	3 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm

Liczba zębów Z	3
kształt chwytu	HA
chwyt	Kołek walcowy h6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
\varnothing ostrzy D_c	1,5 mm
długość całkowita L	38 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	3 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,75 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
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 materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe