

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 7,75 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202260 7,75
GTIN	4045197863836
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: HB z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 10 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Liczba zębów Z	3
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
długość ostrzy L_c	10 mm

długość całkowita L	55 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
\varnothing chwytu D_s	8 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
\varnothing ostrzy D_c	7,75 mm
chwyt	HB z h6
kształt chwytu	HB
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7,75 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