

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 9,7 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202260 9,7
GTIN	4045197863874
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 : 11 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

kształł chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

Opis techniczny

chwył	HB z h6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm ²	0,05 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	55 mm

długość ostrzy L_c	11 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
kształt chwytu	HB
\varnothing ostrzy D_c	9,7 mm
Liczba zębów Z	3
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9,7 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	11 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