

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202260 10
GTIN	4045197863881
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 : 13 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

kształt chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

Opis techniczny

kształt chwytu	HB
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość całkowita L	55 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm

długość ostrzy L_c	13 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Liczba zębów Z	3
chwyt	HB z h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	13 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	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe