

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202260 12
GTIN	4045197863898
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 : 15 mm

długość całkowita L: 60 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

kształł chwytu: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
chwył	HB z h6
Ø ostrzy D_c	12 mm
długość całkowita L	60 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość ostrzy L_c	15 mm
kształt chwytu	HB
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
\varnothing chwytu D_s	12 mm
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 obcinaniu	15 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 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

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12

