

**Frezy miniaturowe VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 3,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202262 3,5
GTIN	4045197864079
Klasa artykułu	12X

**Opis****Wykonanie:**

Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**.

**Oszczędnosc 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  $L_c$ : 5 mm

długość całkowita L: 45 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

kształt chwytu: HB

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,02 mm

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_c$	5 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø ostrzy $D_c$	3,5 mm
kształt chwytu	HB
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm

Ø chwytu $D_s$	6 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja Ø nominalnej	e8
chwyt	HB z h6
długość całkowita L	45 mm
Liczba zębów Z	3
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,75 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3×D 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