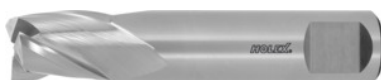


**Frezy miniaturowe VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 7,75 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202262 7,75
GTIN	4045197864161
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: 10 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

kształł chwytu: HB

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm²: 0,04 mm**Opis techniczny**

Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość ostrzy L _c	10 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
kształł chwytu	HB
chwył	HB z h6

Ø ostrzy D_c	7,75 mm
długość całkowita L	55 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
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	bez powłoki
Materiał ostrza 	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