

**Frezy miniaturowe VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 9 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202262 9
GTIN	4045197864192
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  $L_c$ : 11 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 10 mm

kształł chwytu: HB

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_c$	11 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
chwył	HB z h6
Ø ostrzy $D_c$	9 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Liczba zębów Z	3
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
kształt chwytu	HB
$\varnothing$ chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	55 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	11 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	0,3xD 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