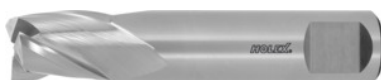


**Frezy miniaturowe VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202262 12
GTIN	4045197864222
Klasa artykułu	12X

**Opis****Wykonanie:**Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**.**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

kształt chwytu: HB

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	12 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
długość ostrzy $L_c$	15 mm
Liczba zębów Z	3

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość całkowita L	60 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
chwyt	HB z h6
kształt chwytu	HB
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	15 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

## Usługi

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

SZ2025 12