

**Garant****Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 1,2 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202264 1,2
GTIN	4045197864307
Klasa artykułu	11X

**Opis****Wykonanie:**Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**.**Oszczędność kosztów ostrzenia:**

zamiast ostrzyć należy zużyty frez zastąpić nowym.

Ulepszona powłoka dla uniwersalnych zastosowań w połączeniu w stali i żeliwie.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwył: Kołek walcowy h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 2 mm

długość całkowita L: 38 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 3 mm

kształt chwytu: HA

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
kształt chwytu	HA
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
długość ostrzy $L_c$	2 mm

Liczba zębów Z	3
długość całkowita L	38 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
chwyt	Kołek walcowy h6
Ø chwytu D <sub>s</sub>	3 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	1,2 mm
współczynnik korekcyjny f <sub>z</sub>	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p.maks.</sub> przy wykonywaniu pełnych rowków	0,6 mm
maksymalna głębokość skrawania a <sub>p.maks.</sub> przy obcinaniu	2 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe