

Garant**Frezy miniaturowe VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 2,5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202264 2,5
GTIN	4045197864383
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**Chwył zblizony do **DIN 6535 HB**.**Oszczędnosc 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: HB z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 4 mm

długość całkowita L: 45 mm

Ø chwył D_s : 6 mm

kształł chwył: HB

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 750 N/mm ²	0,01 mm
długość ostrzy L_c	4 mm
chwył	HB z h6

Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
Liczba zębów Z	3
\varnothing ostrzy D_c	2,5 mm
kształt chwytu	HB
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	45 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,25 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	4 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD 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